Table de matières

- Informations générales 2
- Instructions pour la commande de pièces de rechange 2
- Conditions d'hygiène et de sécurité 3
- Liste des phénomènes dangereux 3
- Recommandations pour l'utilistion 4
- Usage normal et contre-indications d'emploi 5
- Déclaration des niveaux de bruit 5
- Valeurs d'émission de poussière 5
- Données techniques 6
- Dimensions d'encombrement E-300 7
- Dimensions d'encombrement E-3200 8
- Transport et mise en service 9
- Raccordement électrique au secteur 10
- Mise en marche de la machine 11
- Réglage de la table à déligner 12
- Montage de la table à déligner de la E-3200 13
- Montage de la lame principale et de l'inciseur 14
- Montage et réglage du couteau diviseur 16
- Dispositif de sécurité lors du changement de la lame 16
- Réglage des lames de scie et de l'inciseur 18
- Blocage de la table à déligner 19
- Blocage de la table à déligner de la E-3200 20
- Table support avec bottée parallèle 21
- Montage de la table transversale 22
- Montage du guide-butée de longueur 23
- Utilisation du guide-butée de longueur 23
- Plan de pare-éclats 24
- Guide d'onglets 24
- Le guide parallèle 25
- Calibrage de l'échelle graduée du guide parallèle 26
- Utilisation du protecteur scie circulaire 26
- Changement et tension des courroies 27
- Incidents de fonctionnement 28
- Entretien et graissage 28
- Nomenclature des pièces électriques 29
- Schémas électriques 30
- Vues éclatées de la machine 34

Informations générales

Nom et adresse du fabricant :
NV WERKHUIZEN LANDUYT
Kolvestraat 44
B - 8000 BRUGGE
BELGIQUE

CE

Le modèle a été examiné par l'organisme suivant :
L'INSTITUT NATIONAL DE RECHERCHE ET DE SECURITE I.N.R.S.
Avenue de Bourgogne - BP 27 - F54501 VANDOEUVRE CEDEX - FRANCE

Désignation de la machine :
Scie à format E-300, longueur chariot 1700 et 2200 mm.
Scie à format E-3200

Année de construction de la machine : à partir de 1999
Numéro d'attestation d'examen CE de type:

Adresse ou cachet du revendeur :

Instructions importantes pour la commande de pièces de rechange

Mentionnez les points suivants dans vos commandes :

- Type de la machine
- Numéro d'édition du manuel d'instruction
- Numéro de la pièce et quantité
- Numéro d'envoi et adresse exacte

N'utilisez que des pièces d'origine ROBLAND

Attention :

Travailler avec une machine à bois peut s'avérer très dangereux si l'on ne prend pas les mesures de sécurité qui s'imposent.

Il est recommandé d'utiliser systématiquement les dispositifs de protection montés sur la machine.

Conditions d'hygiène et de sécurité

Le travail du bois à la machine est un travail agréable et très gratifiant. La manipulation de cette machine à bois requiert une attention et une prudence soutenues.
A cet égard, pour votre propre sécurité, respectez consciencieusement les consignes récapitulés dans ce chapitre.

- La sécurité d'utilisation de cette machine est sous réserve du respect par l'utilisateur des indications, du mode d'emploi, des consignes de sécurité indiquées dans cette notice.
- Afin de connaître le fonctionnement et les limites d'utilisation de la machine et de ses réglages, il est impératif de lire attentivement la notice.
- Veillez toujours à ce que toutes les protecteurs soient montés et que la machine soit raccordée à une installation d'évacuation de copeaux.
- Prévoyez une accessibilité autour de votre machine pour pouvoir l'utiliser en toute sécurité, et prévoyez un bon éclairage du poste de travail.
- Débranchez systématiquement la machine du réseau lors du changement des outils ou pour faire l'entretien de la machine.
- L'emploi des fers ou des couteaux non bien affûtés ou en mauvais état, non content de diminuer la qualité du travail, augmente également le risque d'accidents.
- Portez toujours des vêtements adéquats, les vêtements flottants ou déchirés sont très dangereux.
- Eloignez les enfants de la machine.
- Si vous devez travailler intensivement avec la machine, le port de protège-orreiles est recommandé.

Liste des phénomènes dangereux

Cette liste de phénomènes dangereux est basée sur les parties 1 et 2 de l'EN 292 et sur l'annexe A de la partie 2.

- Risques mécaniques engendrés par exemple par :
  la forme, la masse et la stabilité (énergie potentielle des éléments), disposition relative, la masse et la vitesse (énergie cinétique des éléments), l'insuffisance de la résistance mécanique, l'accumulation d'énergie potentielle par des éléments élastiques (ressorts), des éléments de la machine ou des pièces travaillées.
- Risque d'écrasement
- Risque de cisaillement ou de coupure
- Risque de happement, d'enroulement
- Risque de choc, d'entraînement ou d'emprisonnement
- Ejection d'éléments (de la machine ou de la matière/pièce usinée)
- Risques électriques, engendrés par un contact électrique (direct ou indirect)
- Risques engendrés par le bruit,des matériaux, l'inhalation des poussières nocifs
- Risque d'incendie ou d'explosion
- Combinaisons de risques
- Risques engendrés par la défaillance de l'alimentation en énergie, la rupture d'éléments de machine et d'autres disfonctionnements fonctionnels, par exemple tous les types de protecteurs, dispositifs de protection relatifs à la sécurité, dispositifs de mise en mache et d'arrêt
- Signaux et pictogrammes de sécurité, et tous les types d'information ou de dispositifs

Recommandations de l'utilisation

- Les conseils suivants, relatifs aux méthodes de travail sûrs, sont donnés à titre d'exemple, en complément de toute information qui est propre à cette machine et qui est utile pour une utilisation sûre.
- En fonction du type de travail à effectuer, les dispositifs de sécurité pour le travail au guide, pour le travail à l'arbre, pour le travail arrêté et assi pour le tenonage doivent être utilisés.
- Toutefois, l'utilisateur doit également respecter les recommandations d'emploi afin d'éviter des accidents.

1. Formation des opérateurs

Il est essentiel que tous les opérateurs des machines soient convenablement formés pour l'utilisation, le réglage, et le fonctionnement de la machine.
En particulier :
a) les risques associés à l'utilisation de la machine;
b) les principes de fonctionnement de la machine, l'utilisation correcte et le réglage des guides, des gabarits et des protecteurs;
c) la sélection correcte des outils pour chaque opération;
d) le maniement sûr des pièces lors de l'usinage;
e) la position des mains par rapport à la fraise et le stockage sûr des pièces avant et après l'usinage.

2. Stabilité

Afin d'utiliser la machine de manière sûre, il est essentiel qu'elle est stable, et fixée solidement au sol ou autre structure stable.

3. Réglage et installation de la machine

a) La machine doit être isolée du circuit de puissance avant tout réglage
b) Pour l'installation et la fixation des outils, il faut se référer aux recommandations du constructeur des outils.
c) Pour s'assurer d'un usinage sûr et efficace, l'outillage utilisé doit être adapté au matériaux à usiner. Les outils doivent être affûtés et installés correctement, avec des porteoutils équilibrés avec soin.

4. Manutention des outils

Il faut prendre des précautions lors de la manutention des outils, mettez des gants de sécurité lors de la manipulation des lames.

5. Champs d'application

a) La scie à format permet à l'utilisateur d'effectuer tous les travaux de sciage et uniquement dans le bois massif, panneaux à base de bois et les matières plastiques.
b) L'usage de matières métaux ferreux et non-ferreux est strictement interdit, ainsi que toute modification faite sur la machine afin de pouvoir faire d'autres travaux et utilisations que ceux décrits dans le chapitre de l'usage normal.
c) La machine nécessite pour une utilisation sûre des connaissances et des compétences particulières; cettes conditions ne permettent pas de prévenir les accidents, le plus souvent graves.
Il est recommandé d'utiliser systématiquement les dispositifs de protection montés sur la machine, et de lire attentivement les conseils dans ce manuel.

Pour votre hygiène et pour diminuer les risques d'incendie, il est recommandé de raccorder la machine à une installation d'aspiration.

La machine est équipée de série d'une buse d'aspiration sur le carter de la scie à l'arrière de la machine.
Son diamètre de raccordement est de 120 mm.
Le capot-protecteur est pourvu d'une buse d'aspiration d'un diamètre de 60 mm. Nous recomandons une capacité d'aspiration de 20 m/s.

Usage normal et contre-indications d'emploi

La scie à format est pourvue de ses protecteurs et a été conçue pour les techiques de travail suivantes.
- coupes en longueur avec le guide parallèle
- coupes à format
- coupes avec le guide à onglets
- délignage de panneaux ou bois massif
- débitage de panneaux ou bois massif
- coupes avec ou sans inciseur
- coupes avec la lame de scie à 90° ou à 45°

Utilisations interdites :

- Tout type de coupe qui est uniquement réalisable par démontage du couteau diviseur ou capot d'aspiration.
- Débit de grosses pièces dépassant la capacité de la machine sans aides supplémentaires.

Declaration des niveaux de bruit

Les valeurs données sont celles des niveaux d'émission, et non pas nécessairement des niveaux permettant le travail en sécurité. Bien qu'il existe une corrélation entre le niveau d'émission et le niveau d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée de manière fiable pour déterminer si des précautions supplémentaires sont nécessaires.

Information bruit

- Mesures : selon norme ISO 7960
- Suivant annexe D

Workpost under load	Level continuous accoustic pressure per index A dB (A)	Level accoustic power dB (A) (MW)	Max. value accoustic pressure as per index C (instantaneous) dB
Saw	91	105 dB (A)(26,3)	< 130

Valeurs d'émission de poussière

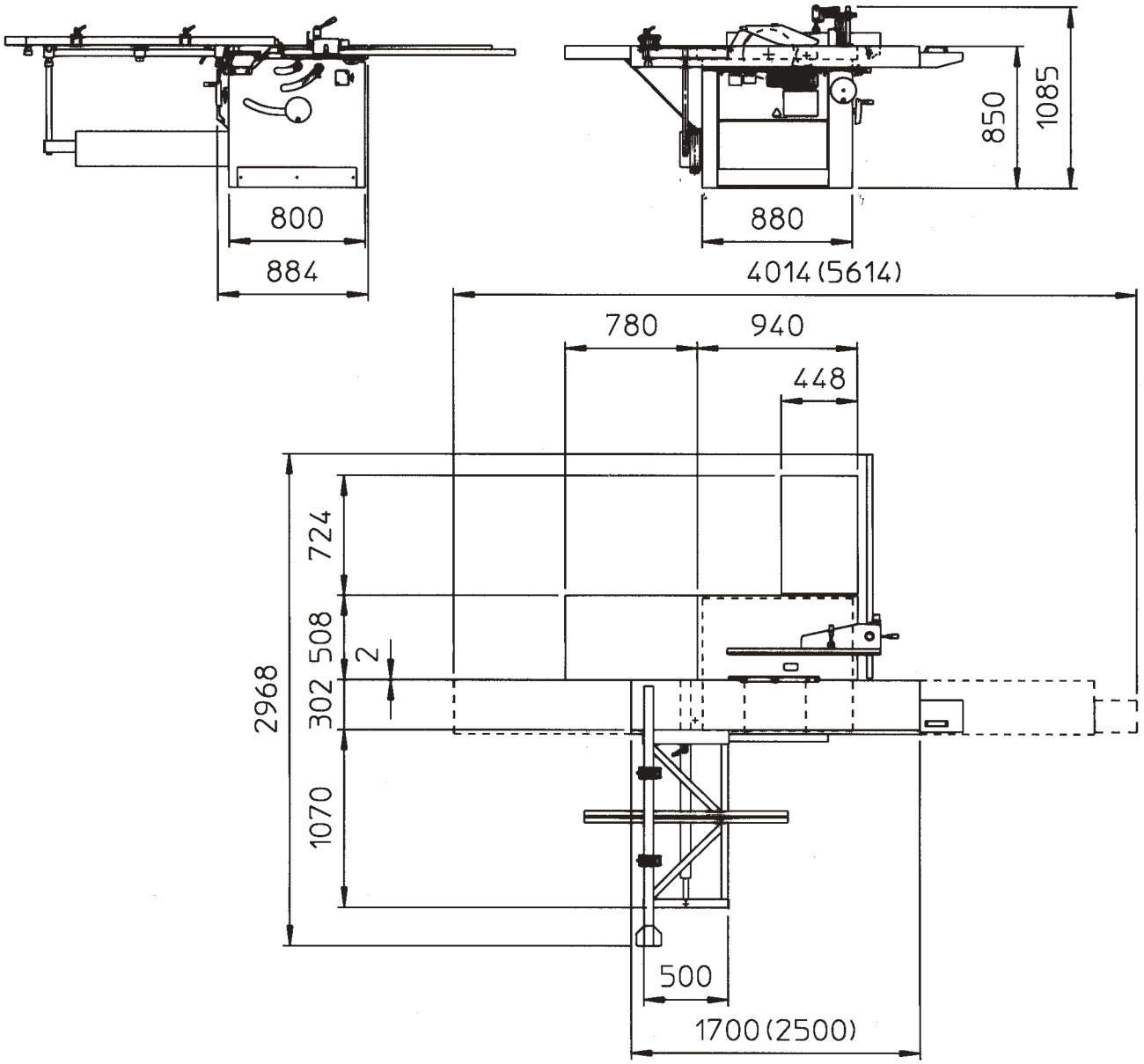
La machine série-Z a été examiné par l'organisme suivant : "Institut für Werkzeugmaschinen" de l'Université de Stuttgart, selon les normes DIN 33.893 et les préscriptions du "Holz-Berufsgenossenschaft (GS-HO-05) de l'Allemagne.
Le valeurs mesurées montrent clairement que les valeurs limites TRK de 2 mg/m3 n'ont pas étés dépassées.

Donnés techniques

Moteurs triphasé	V	230 or 400
Motors monophasé	V	230
Puissance moteur standard triphasé version E-300	kW	3
Puissance moteur optionelle E-300	kW	3,7
Puissance moteur monophasé	kW	2,2
Puissance moteur triphasé E-3200	kW	3,7
Puissance moteur monophasé E-3200	kW	2,2
Puissance moteur inciseur	kW	0,55
Diamètre lame principale	mm	300
Diamètre lame inciseur	mm	120
Hauteur de coupe à 90°	mm	100
Hauteur de coupe à 45°	mm	80
Inclinaison des lames	°	45° - 90°
Dimensions chariot standard E-300	mm	310 x 1700
Dimensions chariot optionelle E-300	mm	310 x 2500
Dimensions chariot version E-3200	mm	410 x 3200
Capacité de coupe à droite	mm	1280
Vitesse de rotation de la lame principale	R.P.M.	4500
Vitesse de rotation de la lame inciseur	R.P.M.	6500
Déplacement latéral de l'inciseur	mm	5
Dimensions de la table de sciage fonte	mm	940 x 510
Dimensions extension de table de sciage	mm	720 x 450
Dimensions table transversale	mm	1060 x 510
Poids E-300-1700	kg.	350
Poids E-300/2500	kg.	400
Poids E-3200	kg.	500
Poids table chariot E-3200 emballée	kg.	190
Dimensions emballage machine E-300/1700	mm	1720 x 1060 x 1000
Dimensions emballage machine E-300/2500	mm	2250 x 1060 x 1000
Dimensions emballage machine E-3200	mm	2270 x 1330 x 1000
Dimensions emballage chariiot E-3200	mm	3250 x 450 x 200

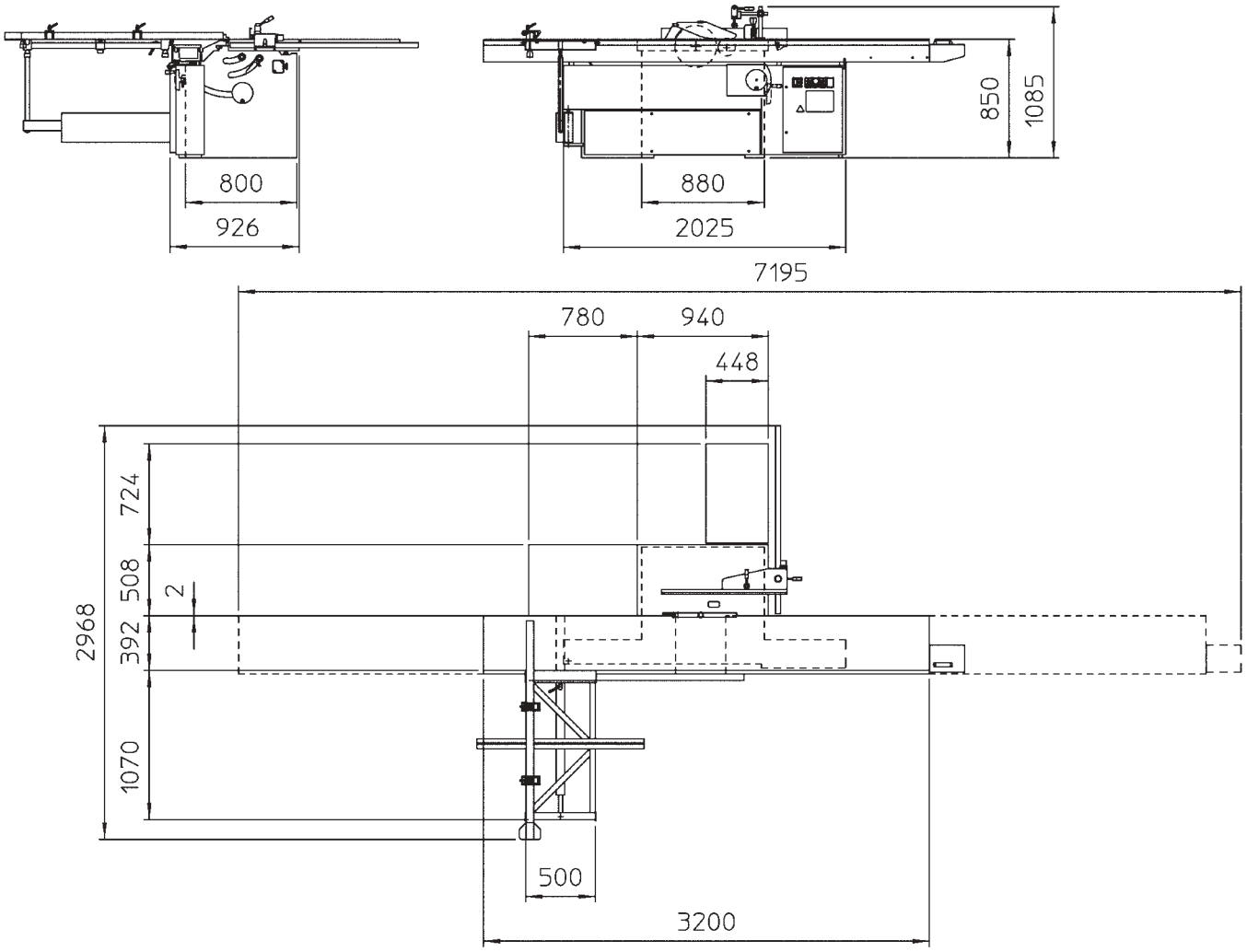
Dimensions d’encombrement E-300

Afin que la machine puisse être utilisée de manière sûre, il est essentiel que la machine soit stable et posée solidement au sol ou autre structure stable.
Veillez à disposer d’un espace suffisant autour de la machine de façon à pouvoir l’utiliser en toute sécurité.



Dimensions d’encombrement E-3200

Afin que la machine puisse être utilisée de manière sûre, il est essentiel que la machine soit stable et posée solidement au sol ou autre structure stable.
Veillez à disposer d’un espace suffisant autour de la machine de façon à pouvoir l’utiliser en toute sécurité.



Transport et mise en service (fig.1-2-3)

Suivant la mode d'expédition ou de transport, la machine vous parviendra soit en caisse, soit sur des blocs de transport.
Enlevez les flancs de la caisse et passez les barres de levage (1) comme l'indique le dessin.
Soulevez au palan ou à l'aide d'un Fenwick et des élingues de levage, en évitant tout choc violent.
Pour mettre la machine en place sur l'endroit prévu, vous pouvez la transporter à l'aide d'une transpalette. Il y a des ouvertures (2) pour pouvoir rentrer la transpalette.
Contrôlez immédiatement après le déballage de la machine si elle n'a pas subi de choc ou dommage dû au transport.
L'emballage même, fait en panneau aggloméré et des longerons en bois, peut facilement être récyclé.
Veillez à ce que la machine soit parfaitement nivelée dans les deux sens en utilisant les 4 vérins de réglage situées aux 4 coins de la machine (fig. 3).

1

2

3

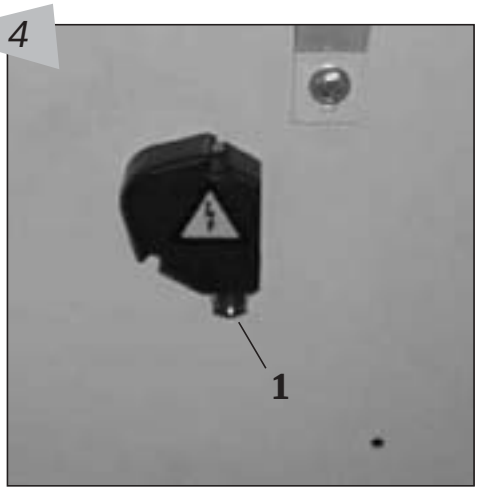
Raccordement électrique au secteur (fig.4-5)

Le raccordement doit être effectué par un électricien compétent, qui est en mesure de calculer exactement la section nécessaire des fils, de même que la puissance des fusibles.

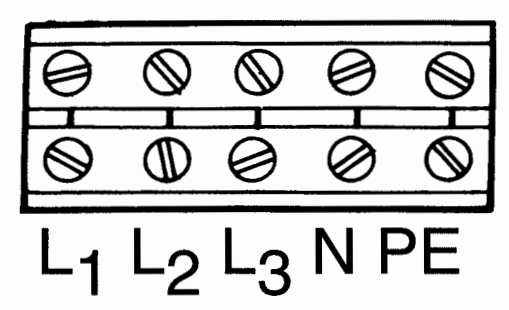
- Vérifiez la tension du réseau EDF et ouvrez la porte de l'armoire électrique.
- Introduisez le câble dans le presse-étoupe (1) et raccordez les 3 phases au bornes marquées L1, L2, L3.
- Dans le cas ou le câble est pourvu d'un conducteur neutre (bleu), celui-ci est raccordé à la borne N (fig.4).
- Raccordez la terre (jeune+vert) à la borne marquée par le symbôle de terre PE.
- Assurez-vous que les deux arbres peuvent tourner librement avant de mettre la machine en marche.
- Vérifiez le sens de rotation, ce test peut s'effectuer uniquement sans la lame principale, en raison du danger ou du fait que la lame peut se dégager (filet à gauche sur l'arbre).
- Dans le cas ou le sens de rotation n'est pas correct, les fils L1, L2, doivent être intervertés.
- Le sens de rotation de la lame principale est celle-ci du sens de rotation des aiguilles d'une montre.
- La lame de l'inciseur tourne dans le sens opposé de la lame principale.

Les moteurs sont protégés contre tout risque de surcharge. Lorsque le moteur est mis hors service par ce dispositif de sécurité, il y a lieu d'attendre quelques minutes jusqu'à ce que la protection thermique soit refroidie avant de mettre le moteur de nouveau en marche.

4



5



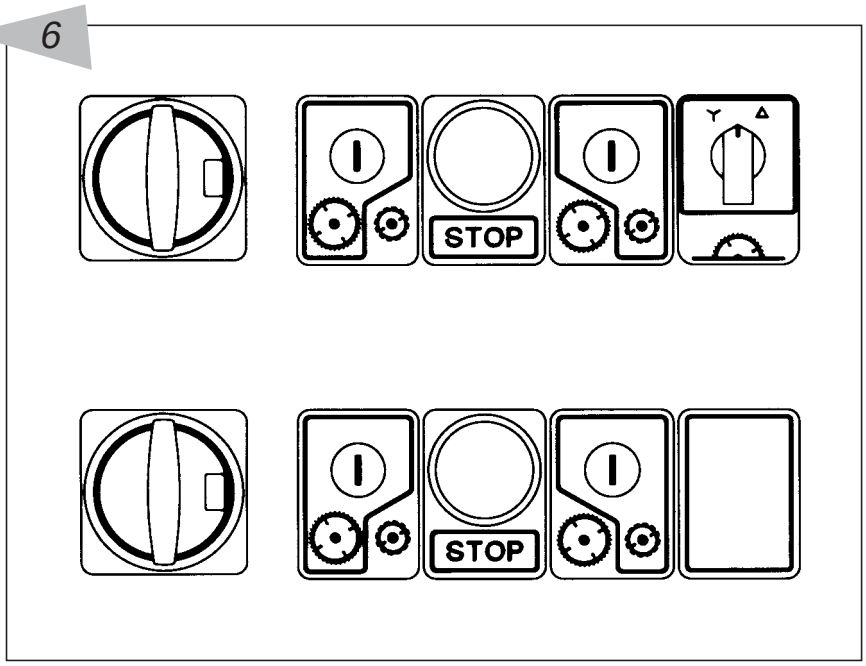
Mise en marche de la machine (fig.6)

- Mettez l'interrupteur (1) (qui est cadenassable) dans la position "1" pour la mise sous tension de la machine.
- Appuyez le bouton "Start moteur principale" (2) pour le démarrage du moteur scie principal.
- Pour le démarrage de l'inciseur, appuyez le bouton (3). Pour des raisons de sécurité, l'inciseur ne tourne qu'avec la lame principale.
- Pour arrêter les moteurs, appuyez sur l'arrêt d'urgence (4), les 2 moteurs s'arrêtent automatiquement.

Attention : Il est impossible de faire démarrer la machine si le volet pour le changement de la lame de scie est ouverte.

Pour le démarrage en "Etoile-Triangle", mettez l'interrupteur (5) dans la position "Etoile) et poussez le bouton de démarrage du moteur de scie (2).
Après environ 5 secondes, quand le moteur est à régime, passez à la position "Triangle".
En cas ou on oublie de passer en "Triangle", le moteur va tourner à sa vitesse normal mais ne va pas donner la puissance maximale, et peut-être dommagé.

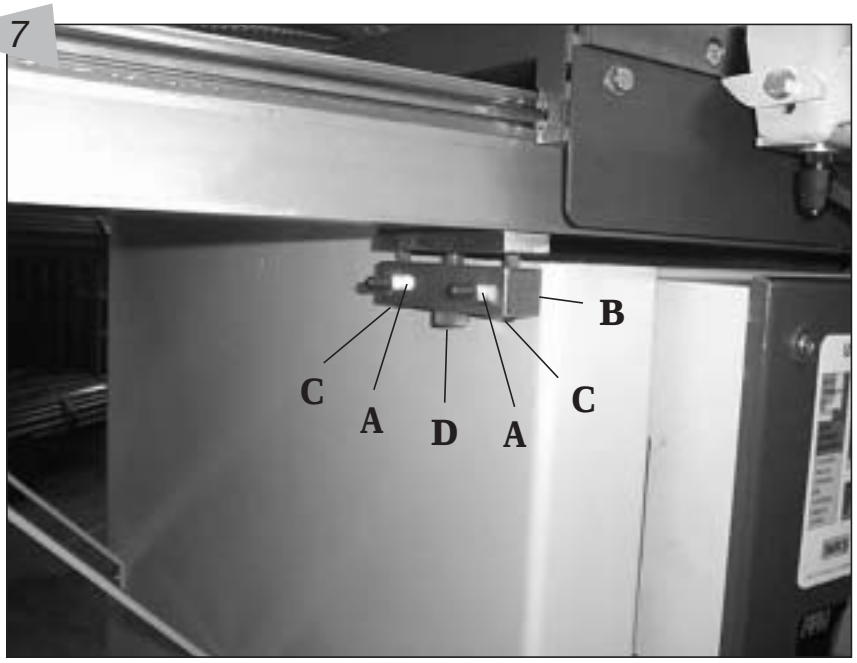
6



Réglage de la table a deligner (fig.7)

Pour obtenir un bon réglage et fonctionnement de la table à déligner, il est impératif que la machine est mise à niveau dans les deux sens à l'aide d'un niveau à bule d'air (voir fig.3).
Tous les ajustages et réglages de la table à déligner sont faits à l'usine.
Afin d'obtenir un bon avancement du bois ou du panneau à déligner, la table à déligner est mise à +/- 0,2 mm par-dessus de la table de sciage. Le parallèlisme entre la lame principale et la table à déligner peut être ajusté par moyen des 2 boulons d'ajustage (A) situés à l'avant et à l'arriére du bâti.
Désserez les 4 boulons (A) et ajustez le parallèlisme par déplacement du bloc-support (B). Après l'ajustage, serrez bien les 4 boulons (A).
L'ajustage en hauteur de la table à déligner s'effectue par moyen des 4 boulons (C) aprés désserage du boulon (D).

7



Montage de la table à déligner de la E-3200 (fig.7 bis)

Pour obetenir un bon réglage et fontionnement de la table à déligner, il est impératif que la machine est mise à niveau avant de mettre la table à déligner sur la machine.
Tous les ajustages sont faits à l'usine, il faut simplement mettre la poutre sur le bâti avec les 2 boulons d'ajustage dans les fourchettes au bâti.
Assurez-vous que la poutre repose bien sur les 8 boulons de réglage pour la hauteur du chariot.
Mettez maintenant les 4 boulons en veillant que la table ne s'escamote pas quand on glisse la partie supèrieure d'un côté afin de pouvoir mettre les boulons de fixation.
Serrez les 4 boulons avec un clef dynamomètrique à un couple de serrage de 80 Nm (8 kgs.).
Il est impératif que se couple de serrage soit respecté afin de retrouver tous les réglages fait à l'usine.
Afin de ne pas risquer de perdre la garantie sur le chariot, ce montage est mieux fait par un technicien compétent Robland.
Afin d'assurer une coupe parfaite, ils est indispensable de donner au chariot une coupe négative: c'est-à-dire le chariot ne coulisse pas parfaitement parallèle par rapport au lame, la table à déligner s'éloigne d'une fraction de millimètre des dents à l'arrière de la lame de scie.
Toutes les lames de scie on tendence de 'flotter' un peu plus à l'arrière de la lame que à l'avant ou les dents sont tenues dans la matière qu'on coupe!. La lame va reprendre à l'arrière et ruiner la coupe et on va avoir des éclats.
Afin de corriger ce phénomène, il faut ajuster le boulon de réglage qui se trouve à l'arrière du bâti.
Desserez les 4 boulons BTR dans la poutre infèrieure légèrement et desserez le contre-écrou du boulon d'ajustage.
Maintenant en tournant le boulon d'ajustage vous pouvez déplacer le chariot vers la gauche. Il est mieux de le déplacer un peu à la fois que de trop.
Après avoir ajusté le parallèlisme, resserez les 4 boulons BTR à l'aide d'un clef dynamomètrique relglé à 80 Nm!. Faits une coupe d'essai, et si il faut, repetez l'ajustage.

7bis

Montage de la lame principale et de l'inciseur (fig.8)

NE METTEZ QUE DES LAMES QUI CORRESPONDENT AU NORME EN-847-1
Pour éviter des graves blessures lors du changement des lames de scie, il faut toujours porter des gants de sécurité. Même une lame usée peut blesser vos mains

Attention : Avant de procéder à un changement de la lame de scie ou de l'inciseur, déchlenchez l'interrupteur principal (fig.6,1) en mettant le bouton dans la position "0".

- Poussez la table à déligner à fond afin de pouvoir ouvrir le volet d'accès à la lame (voir fig.8).
- Montez la lame de scie entre les deux flasques de serrage propres afin d'éviter une coupe irréguliè-re.
- Afin de fixer l'arbre pendant le serrage de l'écrou de blocage, introduisez l'axe (fig.9,2) dans le trou de la table et dans la poulie de l'arbre porte-outils.
- Fixez la lame en tournant l'écrou de serrage (fig.9,1) vers la gauche (arbre porte-outils a un filet gauche) à l'aide de la clef fournie avec la machine.
- Otez la tige de la table de sciage avant de faire démarrer la scie circulaire!

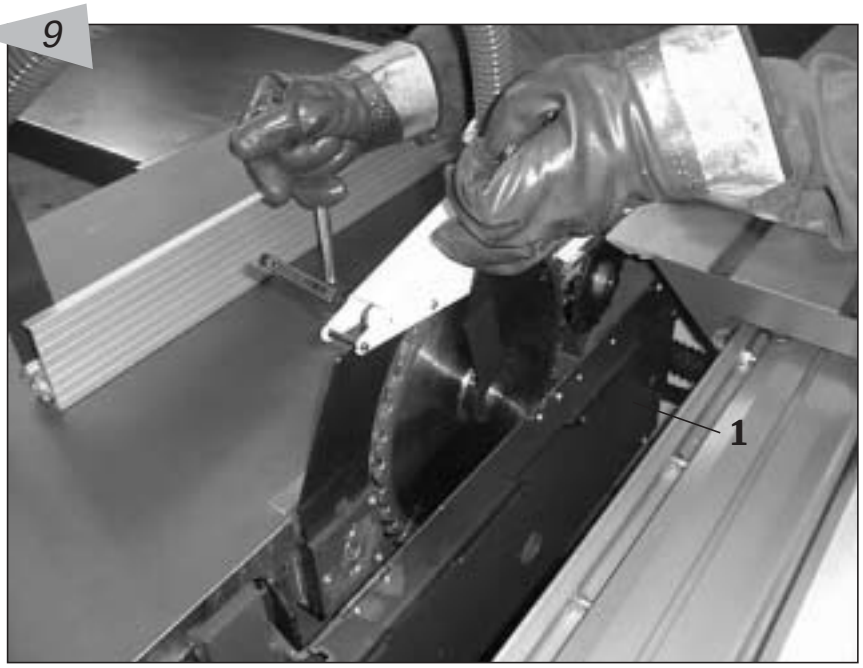
Pour le montage de la lame inciseur (fig.10), tournez l'arbre inciseur vers la gauche afin de pouvoir mettre la clef (1) sur l'arbre aplati, et serrez à droit à l'aide d'une clef Allen pour fixer la lame sur l'arbre.

Attention : la machine est conçue pour des lames de scie d'un diamètre minimale de 250 mm et maximale de 300 mm.
Au montage de la lame, veillez à ce que les flasques et la lame de scie soient absolument propres. Ceci afin d'éviter un battement de la lame,ce qui provoquerait inévitablement des coupes sujettées à caution.
Lors de l'achat , choisissez le diamètre, l'épaisseur, la denture et le nombre de dents appropriés aux emplois auquels les lames seront destinés. Suivez toujours exactement les instructions d'affûtage et d'avoyage, données par le fabricant.
L'emploi de lames en acier rapide de qualité supérieure "Lames HSS" n'est pas autohorisé. Mettez toujours des lames avec des dents rapportés en carbure.

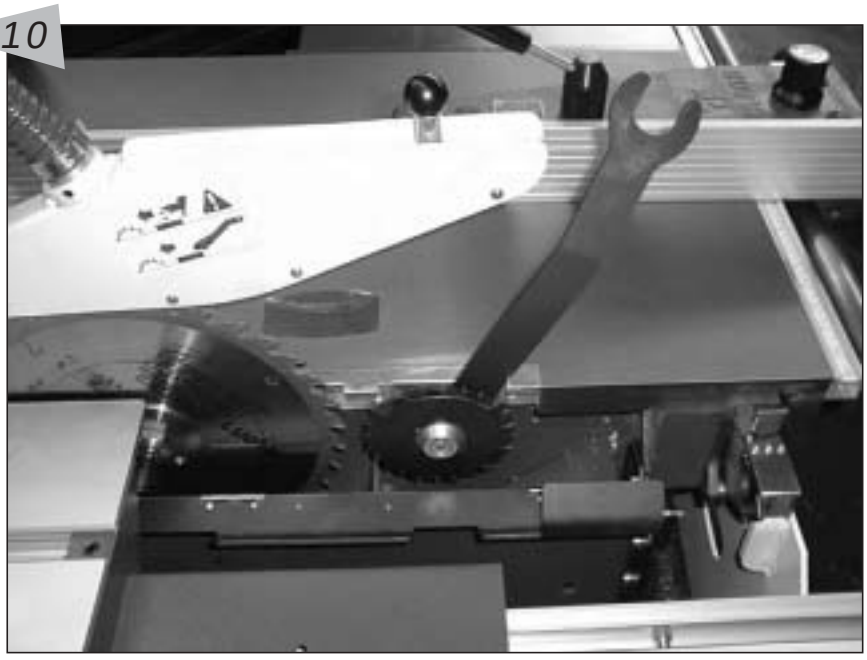
8

(fig. 9-10)

9



10



Montage et réglage du couteau diviseur (fig.11)

La machine est équipée d'un couteaux diviseur prévu pour des lames de scie de 250 à 300 mm diamètre.
Le couteau diviseur (1) est réglable en hauteur et, par moyen des 3 vis de réglage (2) dans le support, aussi facilement réglable afin de le faire affleurir avec la lame de scie.
Réglez le couteau diviseur de sorte que l'écartement entre le couteau diviseur et la saillie de la lame soit partout entre 3 et 8 mm. Réglez sa hauteur jusqu'à ce que sa partie supérieure ne dépasse pas la base de la dent qui se trouve en position la plus haute.
Le boulon de serrage (3) sert aussi bien pour le déplacement longitudinal. Assurez-vous, après le réglage, que le boulon (3) est bien serré ! Chaque fois qu'on monte une lame de scie de différent diamètre, il faut répositionner le couteau diviseur.
Veuillez toujours tenir compte de ces recommandations lors du montage et changement du couteau diviseur.

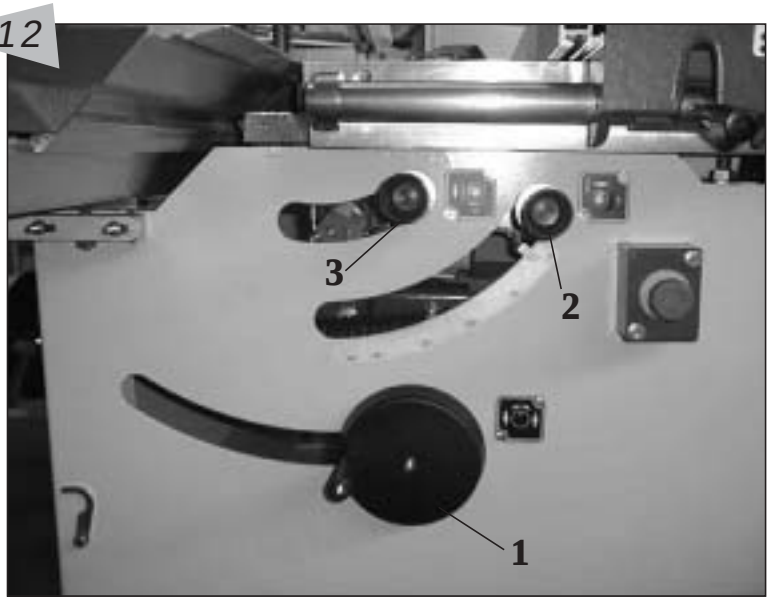
11

Dispositif de sécurite lors du changement de la lame

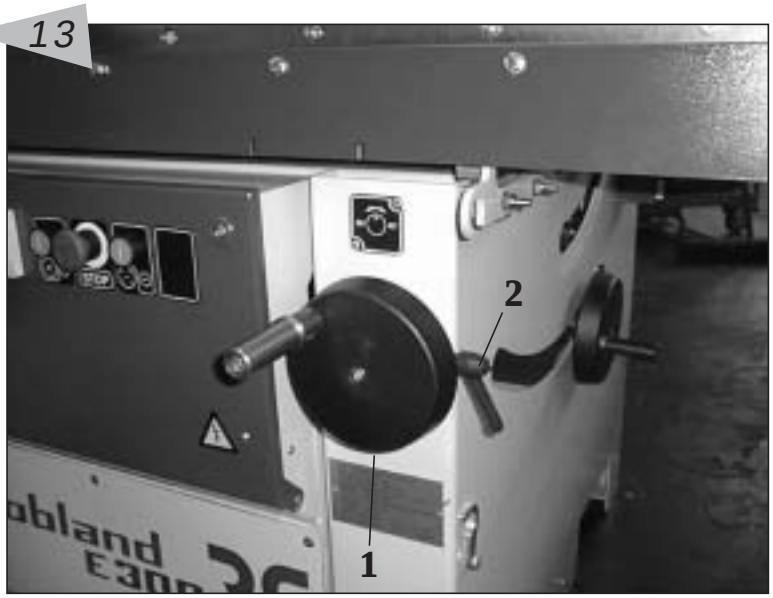
Le volet d'accès des lames de scie est pourvu d'un systèm de sécurité pour la protection de l'opérateur lors du changement des lames. Il consiste d'un interrupteur fin de course qui empêche le démarrage du moteur lorsque le volet est ouvert.

(fig. 12 - 13 - 14)

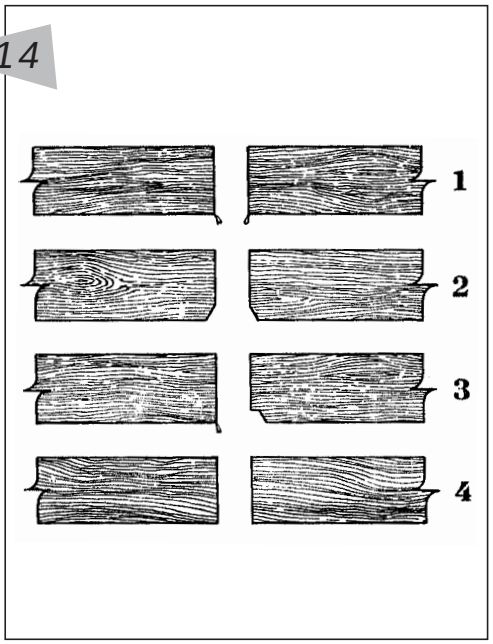
12



13



14



Réglages des lames de scie et de l'inciseur (fig.12-13-14)

Mise en hauteur (fig.12)

- La mise en hauteur de la lame de la scie principale s'effectue à l'aide du volant à main (fig.12,1) Afin de récupérer les jeux mécaniques de la transmission, il faut effectuer le réglage en hauteur de la lame toujours en "montée". 1 tour du volant à main correspond à 2,5 mm de déplacement en hauteur de la lame principale.
- La mise en hauteur de l'inciseur s'effectue à l'aide de la poignée (fig.12,3) et l' écrou de blocage.

Déserrez l'écrou de blocage et tournez la poignée à droite pour monter, à gauche pour descendre.
Après avoir achevé la mise en hauteur, serrez l'écrou de blocage. 1 tour de la poignée correspond à 3 mm de déplacement de l'inciseur en hauteur.
Inclinaison de l'unité scie-inciseur (fig.13)
L'inclinaison de la lame principale et de l'inciseur s'effectue à l'aide du volant à main (fig.13,1) après le déserrage de la poignée de blocage (fig.13,2). L'inclinaison de l'unité de scie est visualisée sur l' échelle graduée. Après avoir effectué l'ajustage de l'inclinaison, rebloquez la poignée de blocage.
L'inciseur s'incline automatiquement avec la lame de scie principale.
L'unité de scie s'incline de 45° à 90° et à ces deux points, il y a des arrêts mécaniques ajustés de l'usine.

Alignement de l'inciseur par rapport à la lame principale (fig.14)

Afin d'obtenir une coupe propre, sans déchets dans la partie inférieure, il faut que l'inciseur soit parfaitement aligné à la ligne de coupe de la lame principale.
Pour le réglage dans le sens transversal, tournez la poignée (fig.12,2) dans le sens des aiguilles de la montre pour déplacer la lame vers le gauche, et dans le sens inverse pour le déplacement vers la droite. Après avoir achevé cette opération, serrez la molette de blocage. La lame qui équipe l'inciseur est une lame en deux parties, ce qui par adjonction de disques intercalaires, permet d'en varier l'épaisseur afin de les ajuster selon le cas à la largeur du trait de scie de la lame principale.
Ajustez de préférence l'inciseur en épaisseur à 0,05 mm supérieure à la lame de scie principale.
Cette opération achevée, testez la coupe jusqu'à ce que vous obtenez une coupe parfaite (voir fig.14).

Fig. 14

1. L'inciseur se trouve trop bas et ne travaille pas.On a des éclats dans la partie inférieure.
2. L'inciseur est trop haut, on n'a pas d'éclats mais 2 chanfreins excessifs.
3. L'inciseur n'est pas bien aligné avec la lame principale, on a une marche d'un côté et des éclats de l'autre.
4. L'inciseur est parfaitement aligné et positionné et le panneau ne présente pas d'éclats ni de chanfreins excessifs.

Il serait bon de ne régler la hauteur de la lame qu'à l'hauteur nécessaire à une incision traversant tout juste la couche stratifiée ou plaquée de la surface.
En cas d'usinage de bois résineux prolongé sans utilisation de l'inciseur, il est recommandé d'enlever la lame qui risquerait d'être encrassée par la sciure que projettera la lame principale.

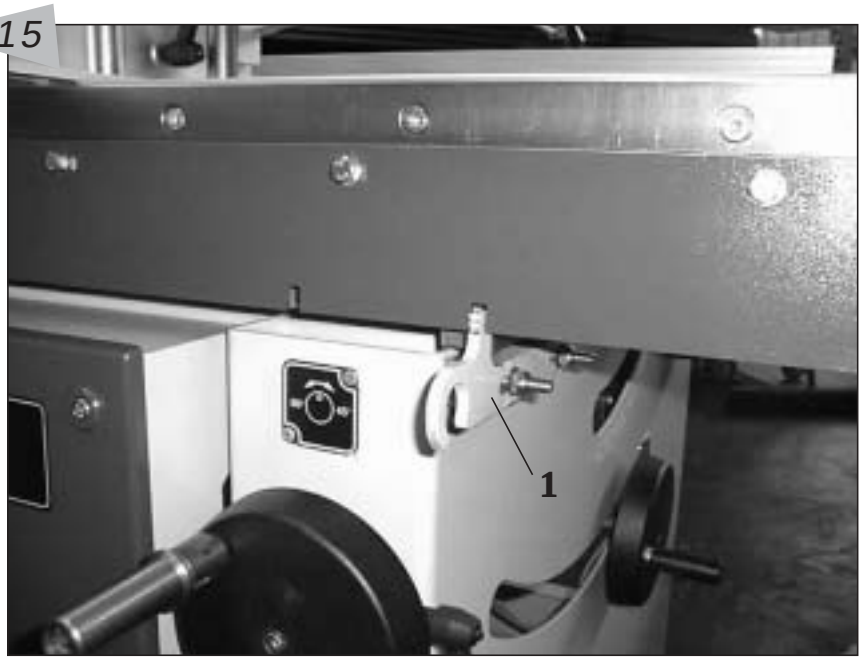
Blocage de la table à déligner (fig.15)

La table à déligner pourra être bloquée en plusieurs positions le long du chariot.
Ceci est indispensable pour par exemple le chargement du panneau ou pour des coupes le long du guide parallèle.

- Le verrou se trouve sur le côté de la machine (fig.15). Le verrouillage peut s'effectuer sur trois endroits le long de la table à déligner.
  Tirez simplement le verrou (1) vers l'avant et enclenchez-le dans un des trois ouvertures sur le côté. Pour libérer, poussez le verrou vers l'arrière.
- Deux butées montées sur les extrémités de la poutre inférieure stoppent la course de la table à déligner. Si plusieurs manoeuvres de va et vient sont exécutés consécutivement, il se pourrait que la cage à billes entre les deux profiles se déplace légèrement, ce qui provoque une certaine résistance à la poussée de la table à déligner.
  On peut aussi remarquer cela par un raccourcissement de la course totale de la table à déligner. En procédant par de courtes poussées successives, par à-coups modérés afin d'arriver jusqu'à la butée fin de course, vous pouvez corriger le positionnement de la cage à billes.

Attention : nettoyage et entretien de la table à déligner
Il est impératif de souffler, à intervalles réguliers, la sciure et la poussière qui se sont accumulées entre les deux sections de la table à déligner et dans la cage à billes.
Poussez la table à déligner à fond pour mieux accéder aux rails, à la cage à billes et aux voies de glissement.
Répétez cette intervention avec la table à déligner de l'autre côté pour être sûr que toute poussière est enlevée. Un simple huile dégrippant suffit pour graisser les glissières et garantit un emploi et fonctionnement impéccable.

15



Blocage de la table à déligner de la E-3200 (fig.15 bis)

La table à dèligner pourra être bloquée en plusieurs positions avec deux systèmes diffrents. Ceci est indispensable pour par exemple le chargement du panneau ou pour des coupes le long du guide parallèle.
Le premier système se trouve à l'avant de la table à déligner: tirez la poignée vers l'arrière et mettez la flêche en position 'A': tirez maintenant la table jusqu'à fond vers vous, la table s'enclenche automatiquement dans son verouillage. Pour commencer le travail et libèrez la table, tirez la poignée vers l'arrière et mettez la flêche en position 'B'.
Un deuxième verrou se trouve sur le côté de la machine. Le verrouillage peut s'éffectuer sur trois endroits le long de la table à déligner. Tirez le verrou simplement vers l'avant et enclenchez-le dans un des trois ouvertures sur le côté.

15bis

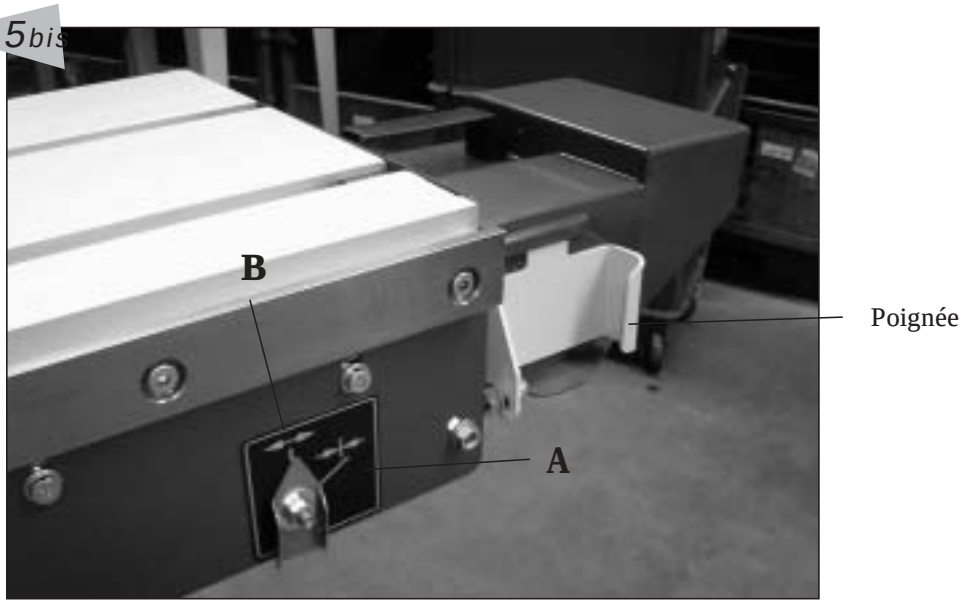


Table support avec buttée parallèle

La chariot de la E-3200 est pourvue d'une table avec buttée parallèle supplémentaire.
La table peut être montée sur la table coulissante en la glissant sur la latte fixée sur le côté de chariot par l'avant.
La fixation de la table supplémentaire au chariot s'effectue par serrage du poignée moletée.
Assurez-vous que les deux boulons de réglage qui se trouvent en dessous da la table sont bien ajustées afin de garantir que la table supplémentaire se trouve dans le même plan horizontal que la table coulissante.
Afin d'assurer le parallèlisme, l'échelle graduée doit être calibré en function de l'échelle graduée du guide-butée en longueur en déserrant les deux boulons de fixation du guide-support.
Pour vérifier si le parallèlisme correspond, procédez à une coupe d'essai en mettant les deux butées à une dimension donnée et contrôlez si les mesures obtenues correspondent avec les dimensions sur les index.
La butée suplémentaire peut aussi être utilisé en ensemble avec le sabot-presseur pour le délignage d'un bois massiv irrégulier ainsi évitant que le bois se déplace vers la gauche pendant la coupe.

Boulons d'ajustage équerrage

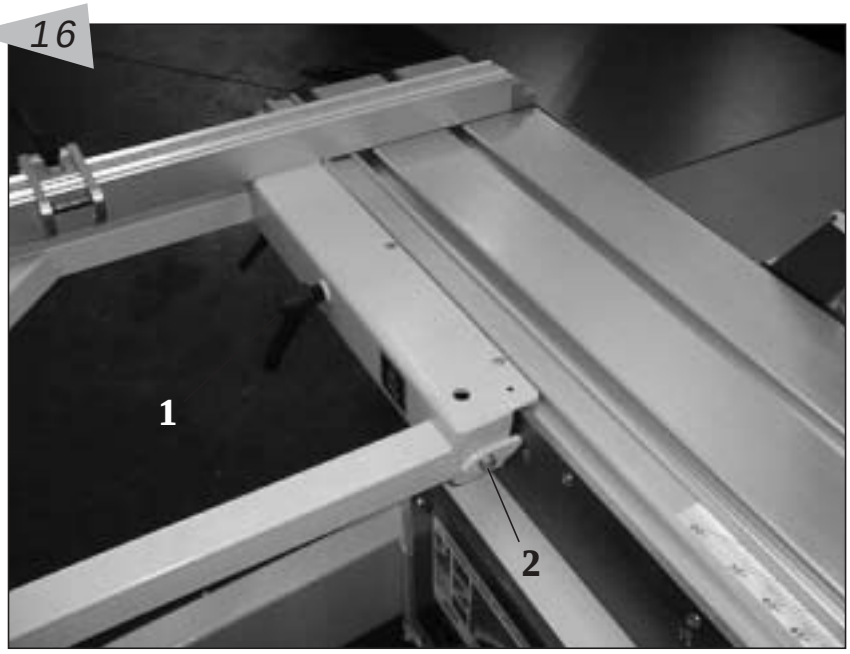
Poignée de blocage

Buttée supplémentaire

Montage de la table transversale (fig.16)

La table transversale peut être montée sur la table à déligner en la glissant sur la latte fixée sur le côté de la table à déligner par l'arrière.
La fixation de la table transversale s'effectue par la poignée (1). Assurez-vous que les deux attaches qui se trouvent aux extrémités de la table (2) sont bien ajustées et positionnées pour éviter un basculement de la table transversale. La machine est conçue uniquement pour mettre cette table transversale à l'arrière de la table à déligner.

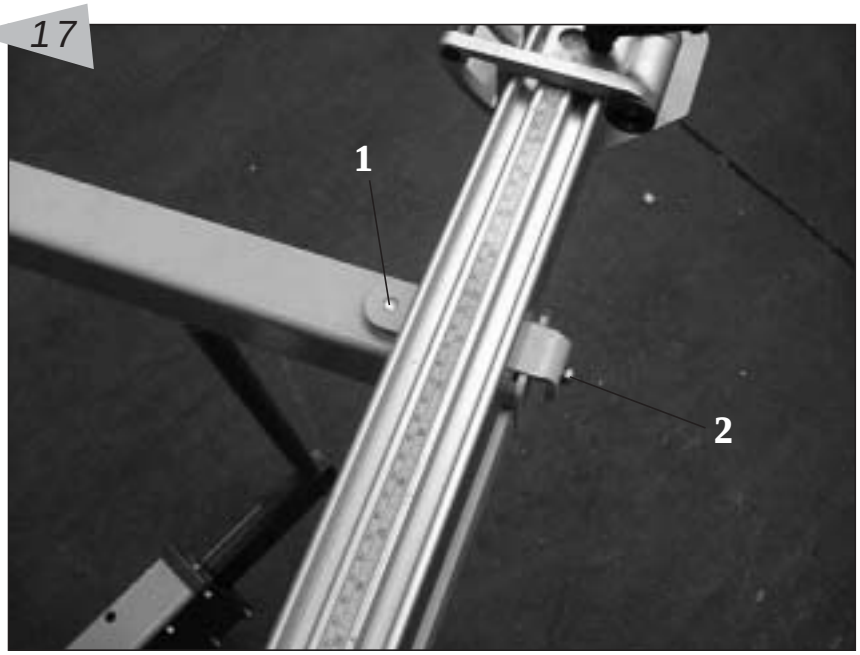
16



Montage du guide-butée de longueur (Fig.17)

Le guide butée est pourvu de deux tiges et la table transversale est pourvue de deux alésages.
Pour le positionnement du guide butée sur la table transversale il faut simplement mettre le guide avec ces deux tiges dans les alésages à l'avant et à l'arrière de la table.
Mettez les deux poignées afin de le fixer sur la table. Le guide butée est ajusté d'équerre de l'usine, mais si pour l'un ou l'autre raison l'équerrage n'est plus exacte, vous pouvez le régler de la façon suivante :
- Déserrez le boulon (1) en dessous de la table transversale afin de libérer la fixation du guide butée.
- Tournez le boulon d'ajustage (2) à gauche ou à droite, afin de déplacer le guide butée à l'avant ou à l'arrière pour obtenir un bon équerrage par rapport à la lame principale.
Après avoir effectué ce réglage, resserez bien le boulon (1) . Le guide butée de longueur peut être utilisé dans deux positions : à l'arrière de la table transversale ou sur l'avant de la table.

17



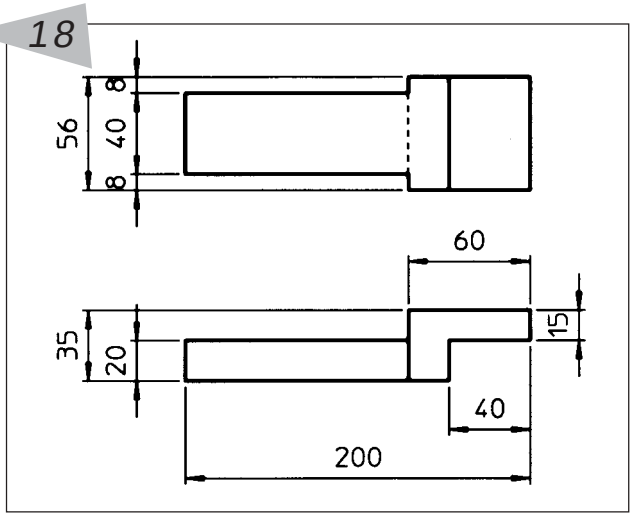
Utilisation du guide butée en longueur

L'échelle graduée du guide butée est ajustée de l'usine.
Pour vérifier si le mesurage effectif correspond à la dimension réglée à l'index, procédez à une coupe d'essai en mettant les deux butées escamotables à une dimension donnée et contrôlez si les mesures obtenues correspondent avec les dimensions sur les index.
Bloquez la butée escamotable (1) sur une longueur définie et faites une coupe d'essai.
Prenez maintenant la mesure exacte de la pièce précédemment coupée, ouvrez les vis de blocage du guide butée au chariot transversal et déplacez guide butée jusqu'à ce que la dimension relevée correspond avec le trait dans la loupe.
Bloquez le guide butée maintenant dans cette position.
Pour le travail à la rallonge télescopique du guide butée (qui premet des coupes jusqu'à la dimension de 2540 mm), mettez une butée sur la mesure exacte de 1550 mm, pourque les échelles correspondent sur les deux parties.

Plan de pare-éclats (fig.18)

Le guide butée de longueur est équipé d'un pare-éclats.
Quand le pare-éclats est trop endommagé il faut le remplacer. Il peut être remplacé par une pièce de bois de dimensions identiques comme l'indique le dessin.

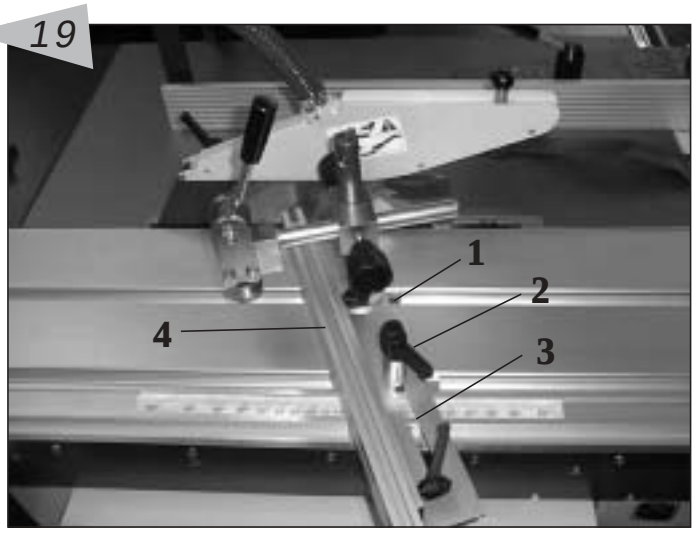
18



Guide d'onglets (fig.19)

Le guide d'onglets est monté sur la table à déligner comme l'indique la figure.
L'écrou en forme de T, qui se trouve dans la rainure de table et qui sert comme pivot pour l'axe du presseur à bois (1), est ajusté de l'usine, afin que le guide d'onglets correspond avec l'échelle graduée, et ne peut pas être déplacé.
Pour l'inclinaison du guide à onglets, déserrez légèrement l'axe du presseur à bois et la poignée (2) et déplacez le guide sur l'angle de coupe désiré.
La lecture se fait à l'arrière de l'équerre de fixation du guide même (3). Déserrez les deux écrous papillon pour amener le guide (4) le plus près possible à la lame de scie pour un meilleur appui.
Assurez-vous, après l'ajustage du guide, que toutes les poignées sont bien serrées.
Pour l'enlèvement complet du guide, déserrez et enlevez l'axe du presseur à bois (1) et la poignée (2).
Les écrous eux-mêmes restent dans les rainures de table.

19

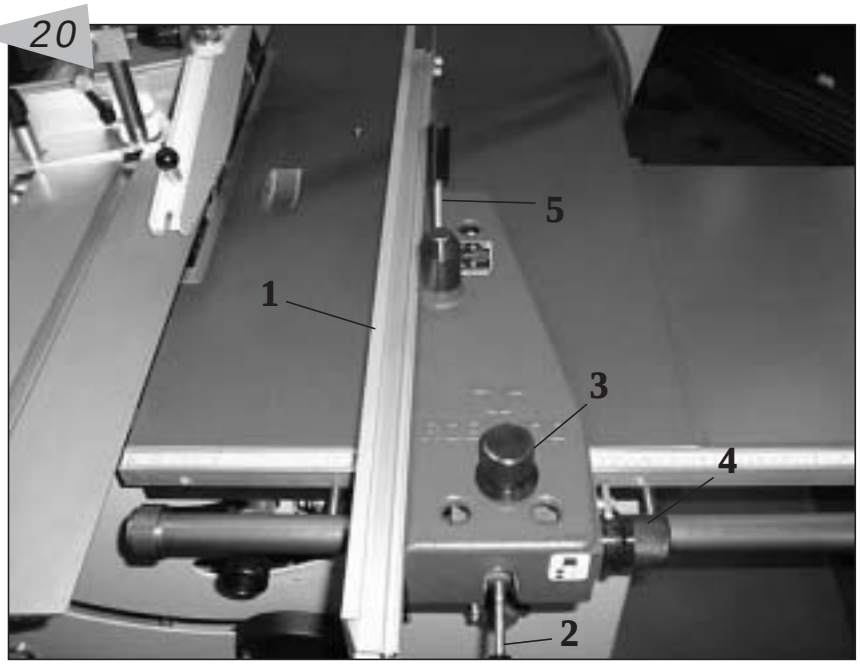


Le guide parallèle (fig.20)

Pour des coupes en long au guide parallèle, la table à déligner est bloquée en position centrale.
Le guide lui-même peut être déplacé vers l'avant ou par l'arrière en déserrant le levier (5) d'un demi tour.
Si possible, retirez le guide (1) jusqu'à la hauteur du couteau diviseur et réglez la hauteur de coupe en fonction de l'épaisseur de la pièce à usiner.
Pour le déplacement du guide en largeur, levez le levier (2), mais assurez-vous que la molette de blocage (3) est déserrée.
Maintenant vous pouvez déplacer le guide à la main à la dimension de coupe désirée.
Le blocage du guide se fait en poussant le levier (2) en bas. La lecture s'effectue directement contre le profil du guide en aluminium. Vous pouvez également effectuer un réglage micrométrique en serrant la molette (3), le levier (2) en position libre. En tournant la molette (4) vous déplacez le guide micrométriquement.
Après cette opération, bloquez l'ensemble avec le levier (2). Pour les petites sections et avec la lame de scie inclinée, vous pouvez rabattre le profil de 90° vers le gauche.

Attention : En travaillant avec le guide parallèle et pour le sciage de pièces minces dont la largeur est inférieure à 120 mm, il est indispensable d'utiliser le poussoir de fin de passe livré avec la machine, ou à défaut, un morceau de bois.
Pour rabattre l'ensemble du guide parallèle en dessous du niveau de la table, déplacez le bloc guide à droit, jusqu'à la hauteur de l'extension de table. Maintenant vous pouvez l'escamoter en dessous de la table.

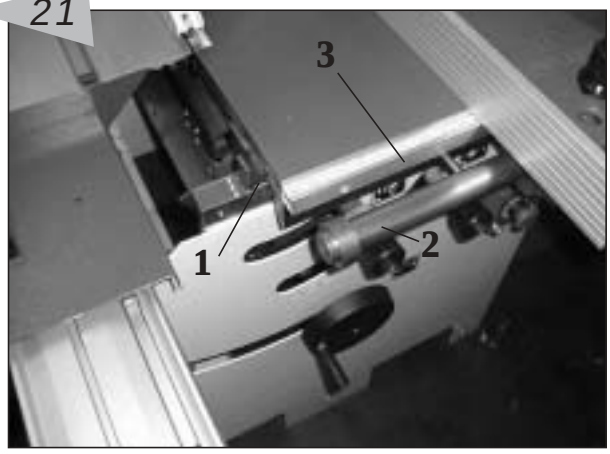
20



Calibrage à l'échelle graduée du guide parallèle (fig.21)

A chaque fois qu'on monte une lame de scie principale de différente largeur de denture, il est indispensable de calibrer l'échelle graduée à la façon suivante.
- Approchez le guide parallèle de la lame de scie, afin que les dents de la lame de scie touchent légèrement l'aluminium du guide parallèle.
- Déserrez la vis de blocage (1) à l'aide d'une clef Allen de 2 mm et mettez l'échelle graduée à 0, après il faut reserrer la vis (1).
- Vous pouvez vérifier la mesure exacte en coupant une pièce et en vérifiant si la mesure correspond avec celle qu'on a sur l'échelle même. L'anneau-butée (2) doit être ajusté d'une telle façon qu'il évite un contact involontaire entre la lame de scie et le guide parallèle lorsque la scie principale tourne. Rapprochez le guide parallèle de la lame de scie à environ 5 mm et ajustez l'anneau-butée contre le monobloc du guide parallèle en le coullisant sur l'axe guide (3). Après l'ajustage il faut bien serrer la vis de blocage sur l'anneau.

21



Utilisation du protecteur scie circulaire (fig.22)

Selon les prescriptions en vigueur, le capot-protecteur devra toujours être positionné de manière à tout juste permettre le passage du bois ou des pièces à usiner.Pour ce réglage utilisez uniquement la poignée (1).
Le réglage à la hauteur de coupe effective s'effectuera au moyen du volant de monte et baisse de la scie circulaire.
Veillez à ce que la poignée de serrage (2) du protecteur est bien serrée.
Attention : Il est évident que, pour l'exécution de coupes spéciales, il est nécessaire de prévoir et de construire des dispositifs de protection particulières.
Ne travaillez jamais sans protecteur!

22

Changement et tension des courroies (fig.23,24)

1.Courroie de la lame principale (fig.23)

Pour le changement ou pour tendre la courroie, il faut ouvrir la porte d'accès à l'arrière de la machine. Déserrez les 4 boulons de fixation du moteur (1) et enlevez les courroies.
Remettez les courroies neuves en veillant à ce que les courroies soient bien mis dans les gorges.
Tendez les courroies en poussant le moteur vers la droite, et serrez les 4 boulons du fixation moteur.

2. Courroie de l'inciseur (fig.24)

Déserrez les deux boulons du fixation moteur (1+2) et poussez à la main le moteur inciseur vers le haut et enlevez la courroie. Remettez la courroie neuve et poussez le moteur en bas et serrez les deux boulons (1+2). Assurez-vous que les deux boulons qui tiennent le moteur sont bien serrés.

Pour vérifier la bonne tension des courroies, on pousse au milieu entre les deux poulies avec une pression moyenne de 3 kg, et si la courroie cède de 5 à 6 mm, on a la bonne tension.
Cela peut être vérifie manuellement.

23

24

Incidents de fonctionnement

1.Après action sur le bouton marche, la machine ne démarre pas :
- Volet pour le changement des lames ouverte : fermer le volet.
- Fusibles hors état: changer le ou les fusibles.
- Vérifiez le reseau EDF.

2.Le disjoncteur déclenche :
- Blocage d'une organe : mettre hors tension et vérifier les points principaux.
- Surcharge du moteur : outils désaffûtés, avance trop rapide, passe trop importante : affûter, diminuer la passe.
- Manque de tension et coupure de courant : vérifier l'installation et actionner à nouveau l'interrupteur.
- Fusibles hors état : changer le fusible.

3.Baisse de vitesse en cours de passe
- Tension de courroie : tendre la courroie.
- Outils désaffûtés : affûtage.

4.Vibration de vitesse en coures de passe
- Outils déséquilibrés : faire l'équilibrage des outils.
- Lame de scie voilée, ou affûtée inégalement : changer la lame.
- Flasques encrassés : nettoyer les flasques de scie.

5.Les arbres des différentes opérations ne tournent pas dans le bons sens (en triphasé):
- Mauvais branchement électrique : inverser 2 des 3 fils d'arrivée du secteur (voir chapitre "branchement").

Si vous n'êtes pas en mesure de solutionner le problème, ou que le problème ne figure pas dans cette liste, mettez-vous en relation avec votre concessionnaire Robland.

Entretien et graissage

- La table de scie et la table à déligner doivent être régulièrement nettoyées avec un produit à base de silicone, ou autre produit.
  Soufflez, à intervalles régulières, la sciure qui s'est accumulée entre les deux parties de la table à déligner et dans la cage à billes. Il est également recommandé de souffler la sciure qui s'est accumulée entre les aillettes de refroidissement des moteurs.

- Afin de garantir un fonctionnement irréprochable de la machine et pour prévenir la formation de rouille, susceptible à entraîner le blocage définitif des pièces mobiles de la machine, il est indispensable de nettoyer et de lubrifier très régulièrement tous les éléments mobiles, commes les axes d'inclinaison et de réglage en hauteur de la scie circulaire.

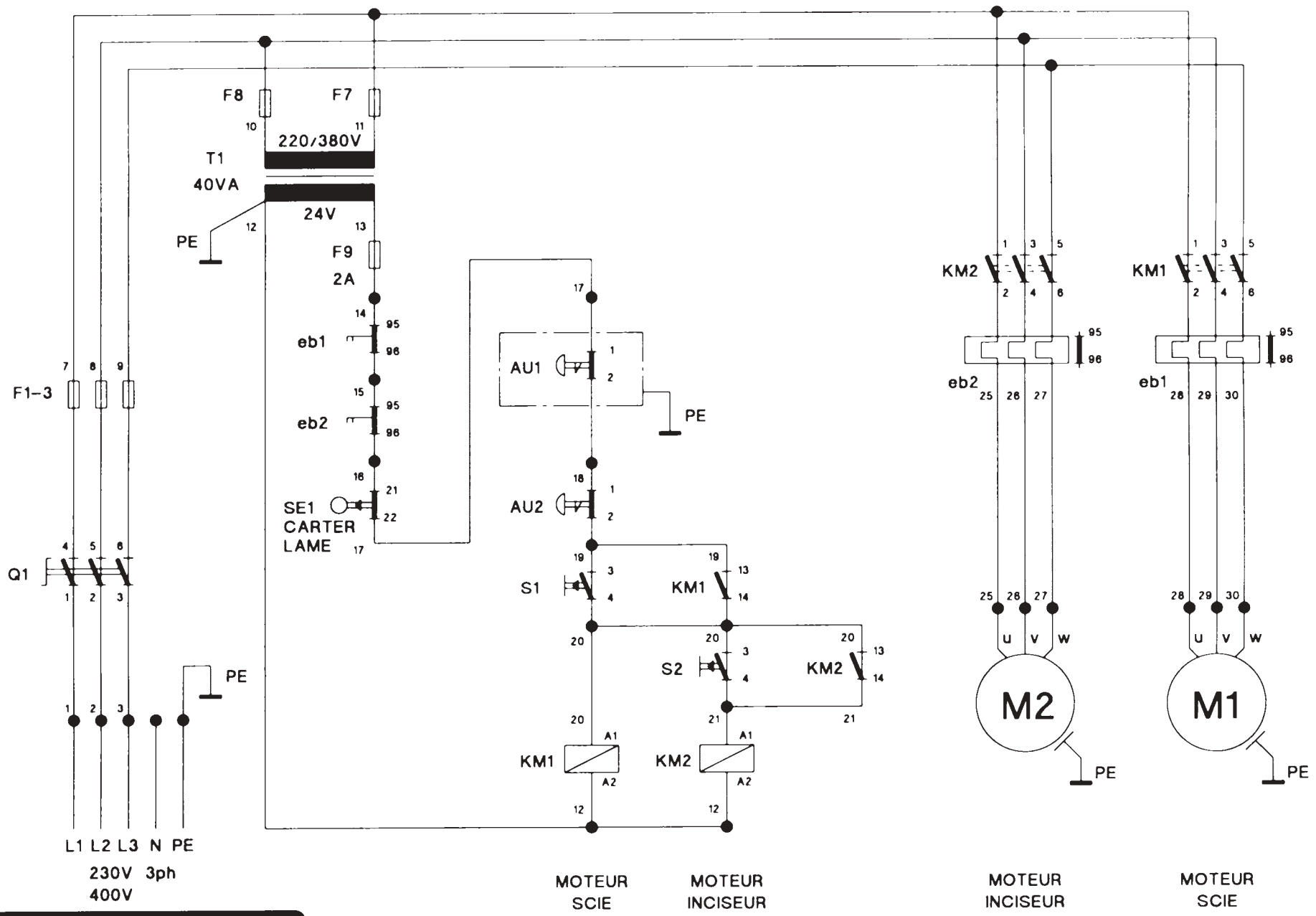
- Nettoyez périodiquement (1 fois/semaine !!) les voies de glissement de la table à déligner de la façon suivante : faites coulisser la poutre mobile (partie supérieure) vers l'avant et soufflez la poussière qui s'est accumulée sur les glissières et dans la cage à billes. Répétez cette opération avec la poutre mobile par l'arrière pour être sûr que la cage à billes et les glissières sont bien nettoyées. Maintenant il faut mettre un peu de dégrippant simple, ou du WD40 en spray, sur les glissières en faisant coulisser la poutre mobile par l'avant et par l'arrière.

- Les roulements à billes de la machine sont protégés et lubrifiés à vie et nécessitent pas de lubrification.

Veillez à ne pas fumer pendant le nettoyage et lorsqu'on utilise des solvants comme essence, kérosène ou autre produit à cause de risques d'incendie et de graves brûlures de l'operateur.

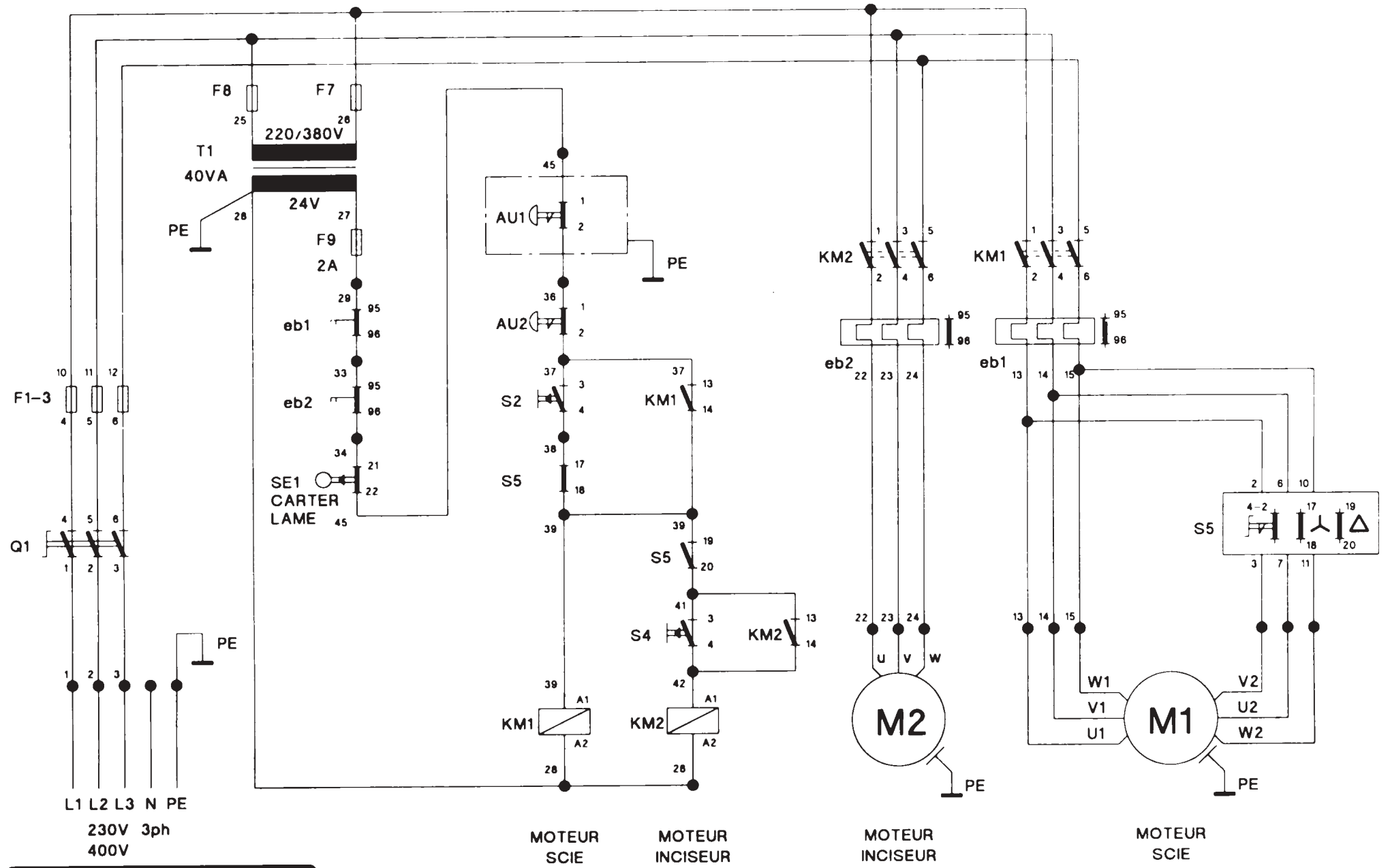
Nomenclature des pièces électriques

			N°de commande	
Q1	Interrupteur principal		N8443	
F	Porte fusible		N8534	
F1-2-3	Fusible 10x38 mm	3 kW 400V = 10A	N8552	
		3 kW 230V = 10A	N8552	
		4 kW 230V = 16A	N8537	
		4 kW 400V = 16A	N8537	
		2,2 kW 230V 1 phase = 25A	N8542	
F4-5-6	Fusible 10x38 mm	0,55 kW 400V = 2,5A	N8553	
		0,55 kW 230V = 6A	N8548	
		0,55 kW 230V 1 phase = 6A	N8548	
F7-8	Fusible 10x38 mm 0,5A primaire AM		N8454	
F9	Fusible 10x38 mm 2A secondaire GL		N8553	
T1	Transformateur 230-400-24V 40VA		N8470	
eb1	Protection thermique	9-13A 230V 3kW	N8476	
		5-8A 400V 3kW	N8475	
		7-11A 400V 4kW	N8491	
		12-18A 230V 4kW	N8477	
		12-18A 230V 1 phase 2,2kW	N8477	
eb2	Protection thermique	1,4-2A 400V 0,55kW	N8469	
		2,8-4,4A 230V 0,55kW	N8489	
		2,8-4,4A 230 V 1 phase 0,55kW	N8489	
AU1	Arrêt d'urgence panneau		N8502	
AU2	Arrêt d'urgence bâti		N8502	
SE1	Interrupteur de sécurité carter lame		N8506	
S1	Bouton "START" moteur scie		N8500	
S2	Bouton "START" moteur inciseur		N8500	
S5	Interrupteur "Etoile-Triangle" (uniquement pour version 4kW)		N8447	
			CE 24V	Normal
KM1	Contacteur magnétique	3kW 400V AB-C12	N8457	N8467
		4kW 400V AB-C12	N8457	N8467
		3kW 230V AB-C12	N8457	N8560
		4kW 230V AB-C12	N8457	N8560
		2,2kW 230V 1 phase	N8457	N8560
KM2	Contacteur magnétiqu	0,55kW 400V AB-C12	N8457	N8467
		0,55kW 230V AB-C12	N8457	N8560
		0,55kW 230V AB-C12 1 phase	N8457	N8560
M1	Moteur scie principale 3kW 230 V		M312	
		3kW 400 V	M312	
		4kW 230/400 V	M315	
		4kW 400/660 V	M316	
		2,2kW 230 V 1 phase	M361	
M2	Moteur inciseur	0,55kW 230/400 V	M1470	
		0,55kW 230 V 1 phase		



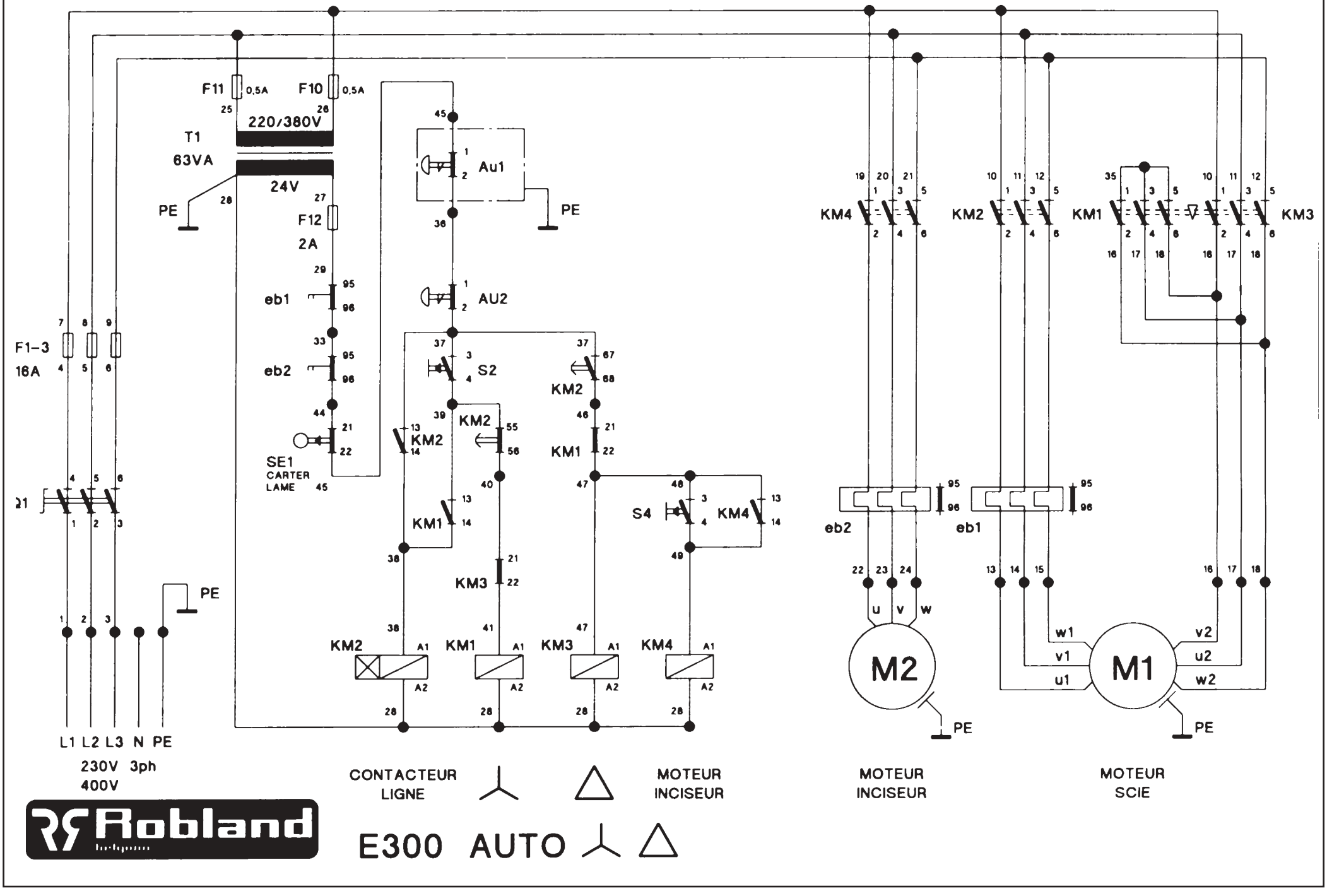
Robland

E300



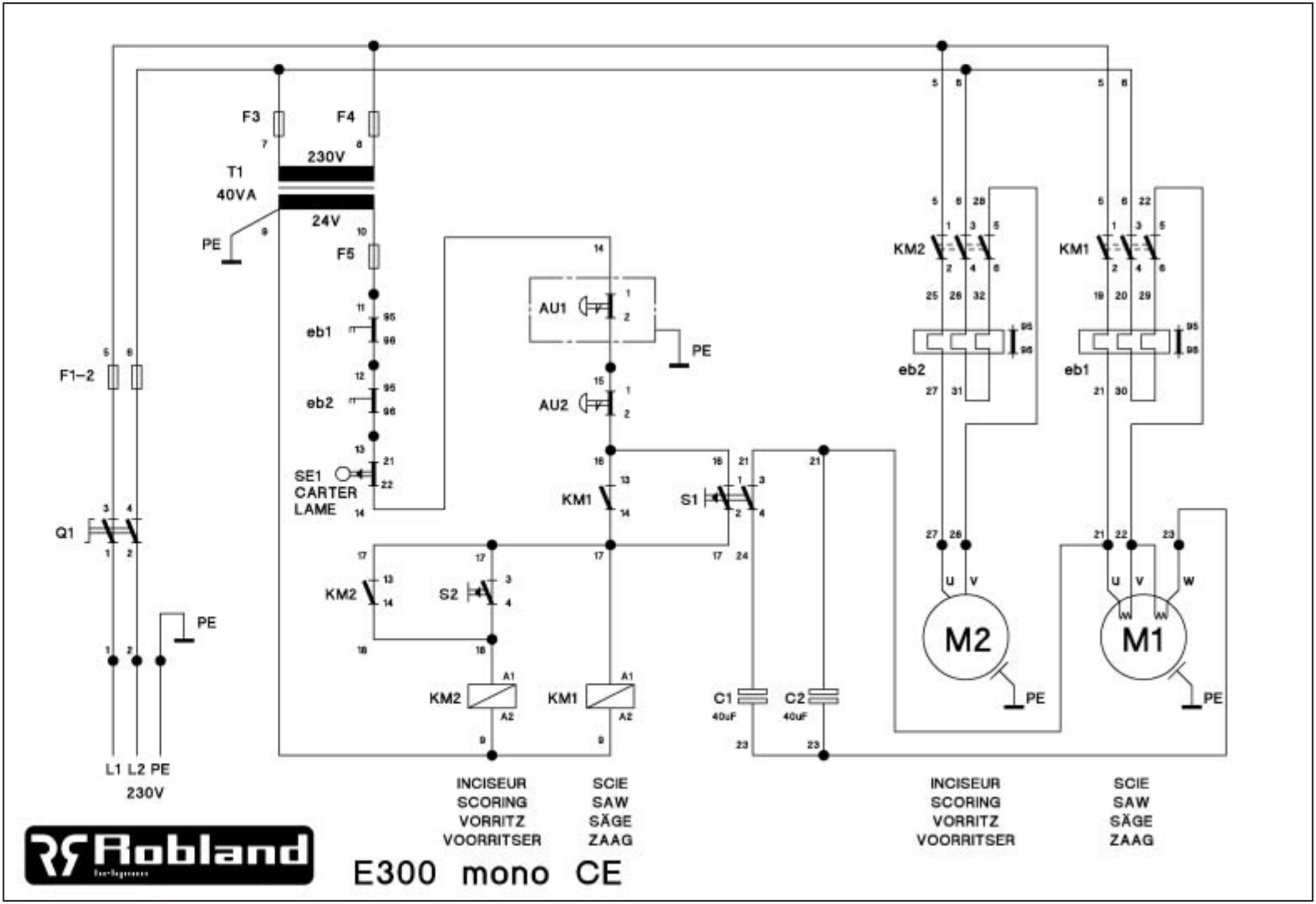
Robland

E300 MANUEL



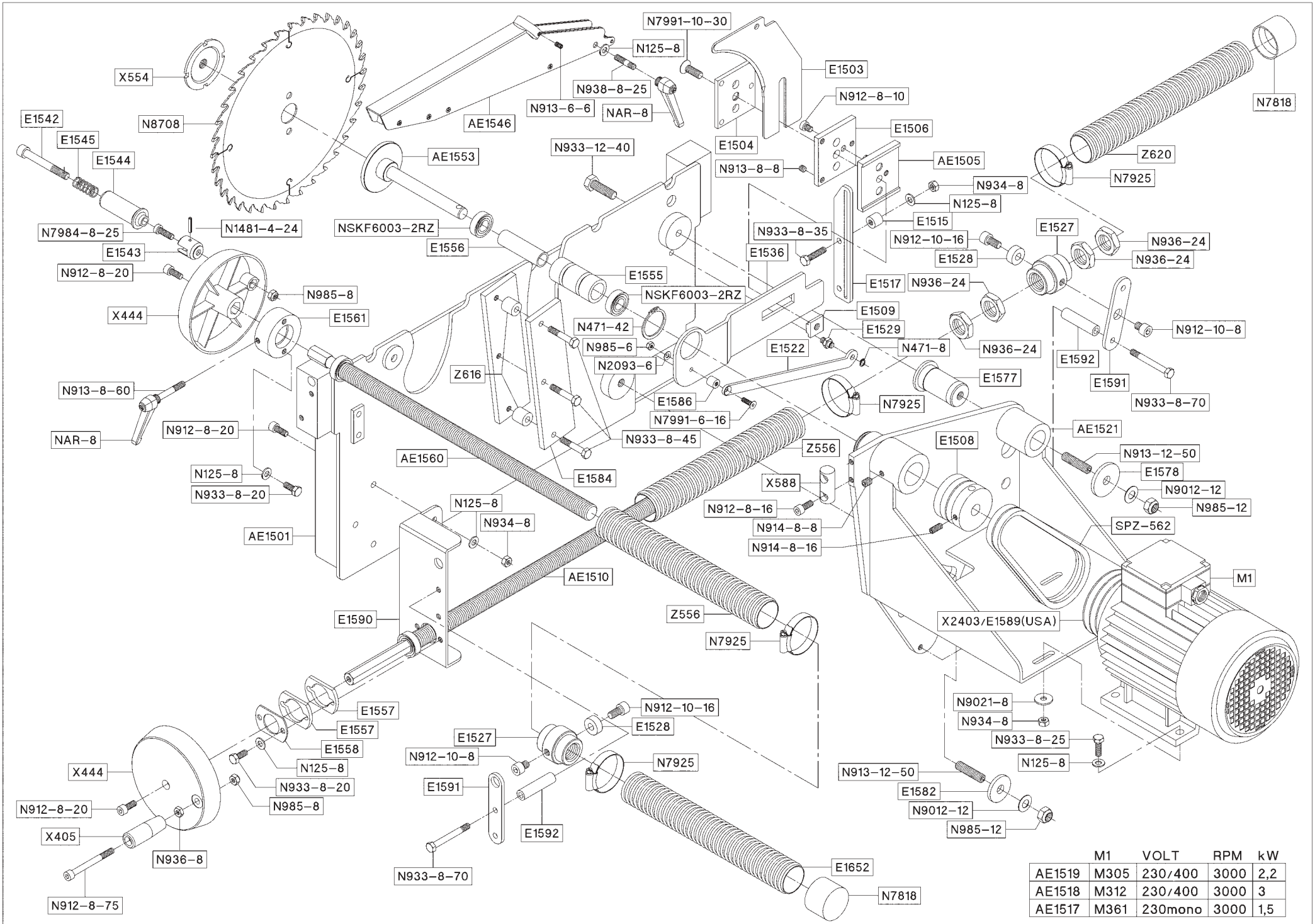
Robland

E300 AUTO



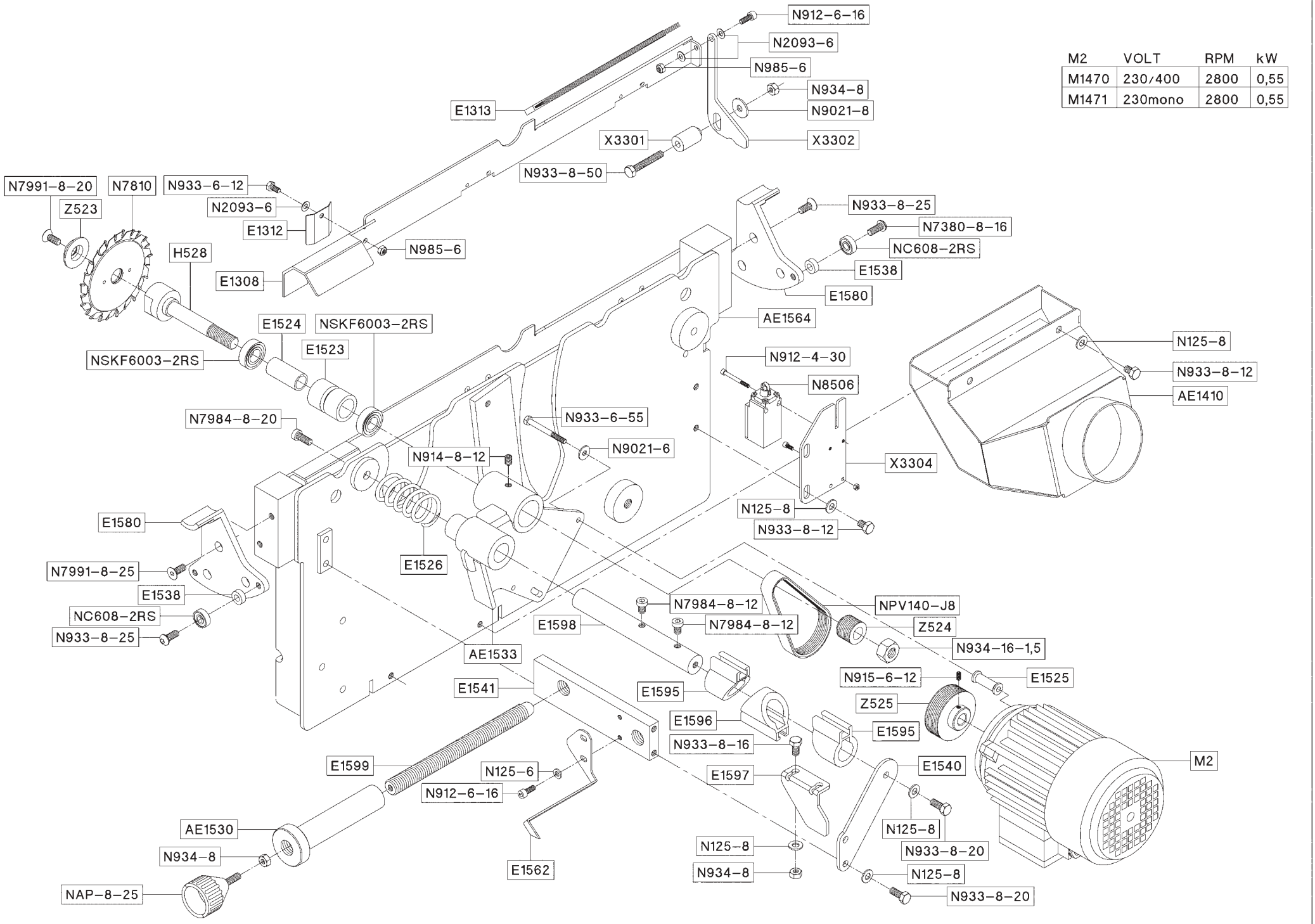
Robland

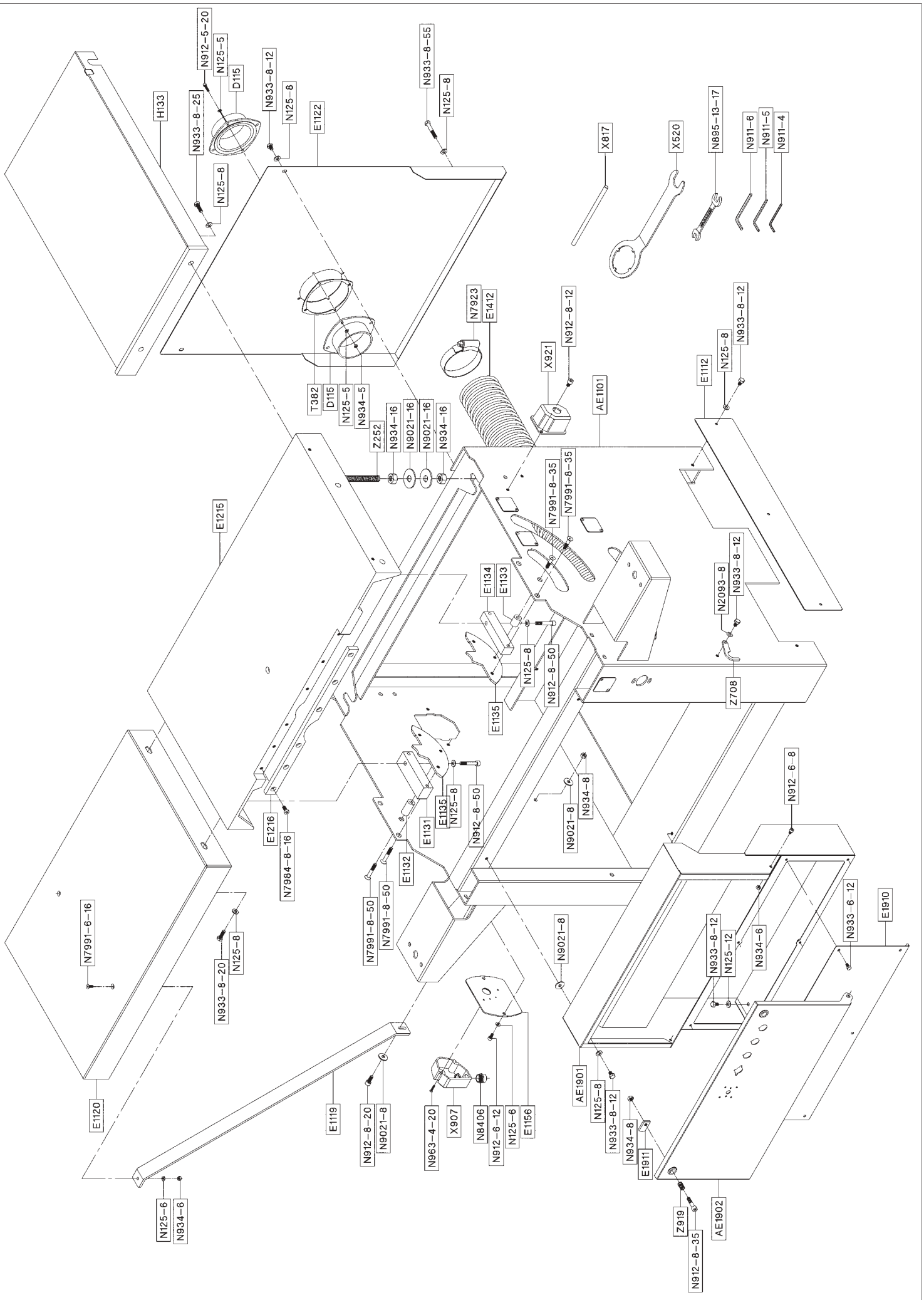
E300 mono CE

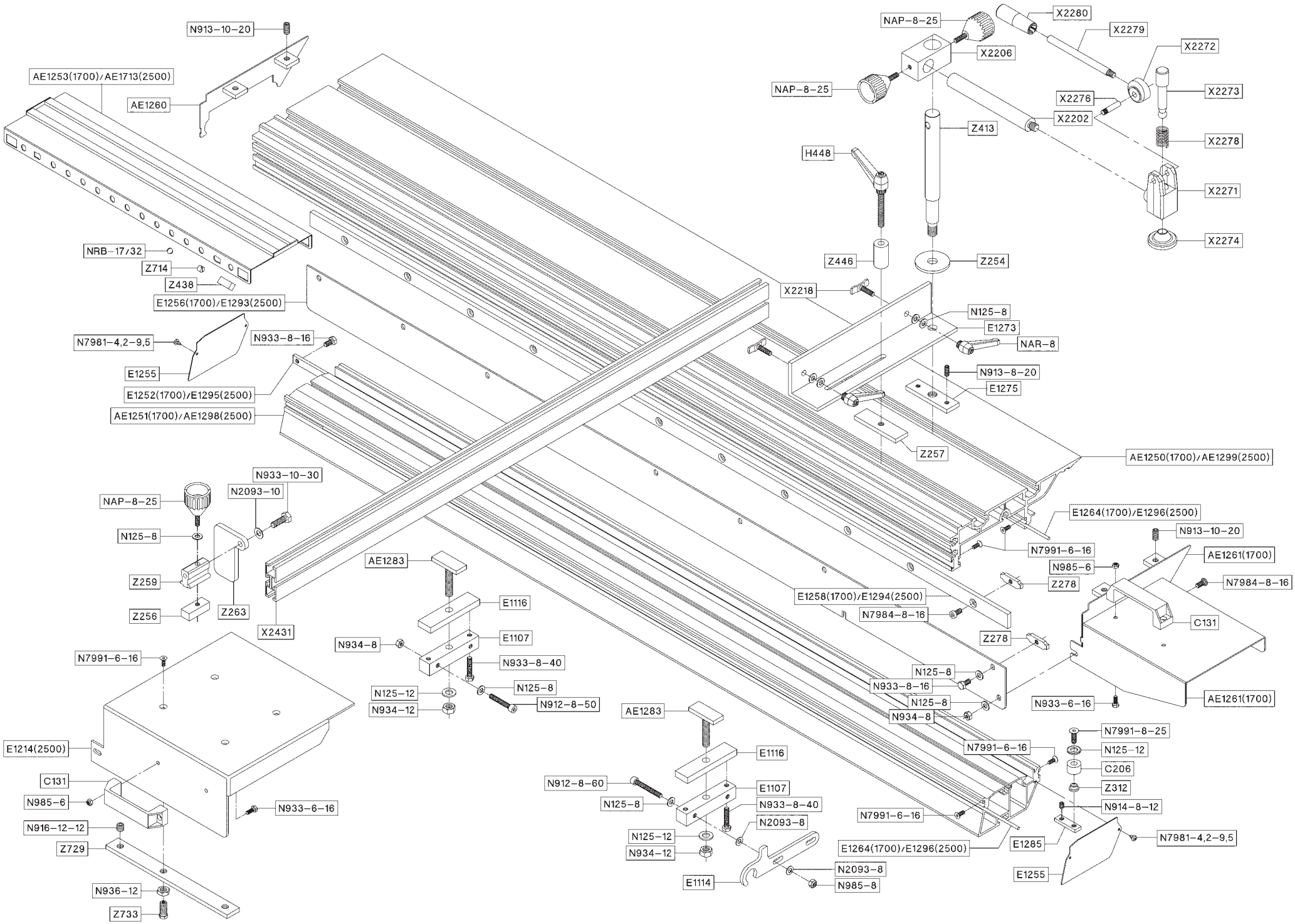


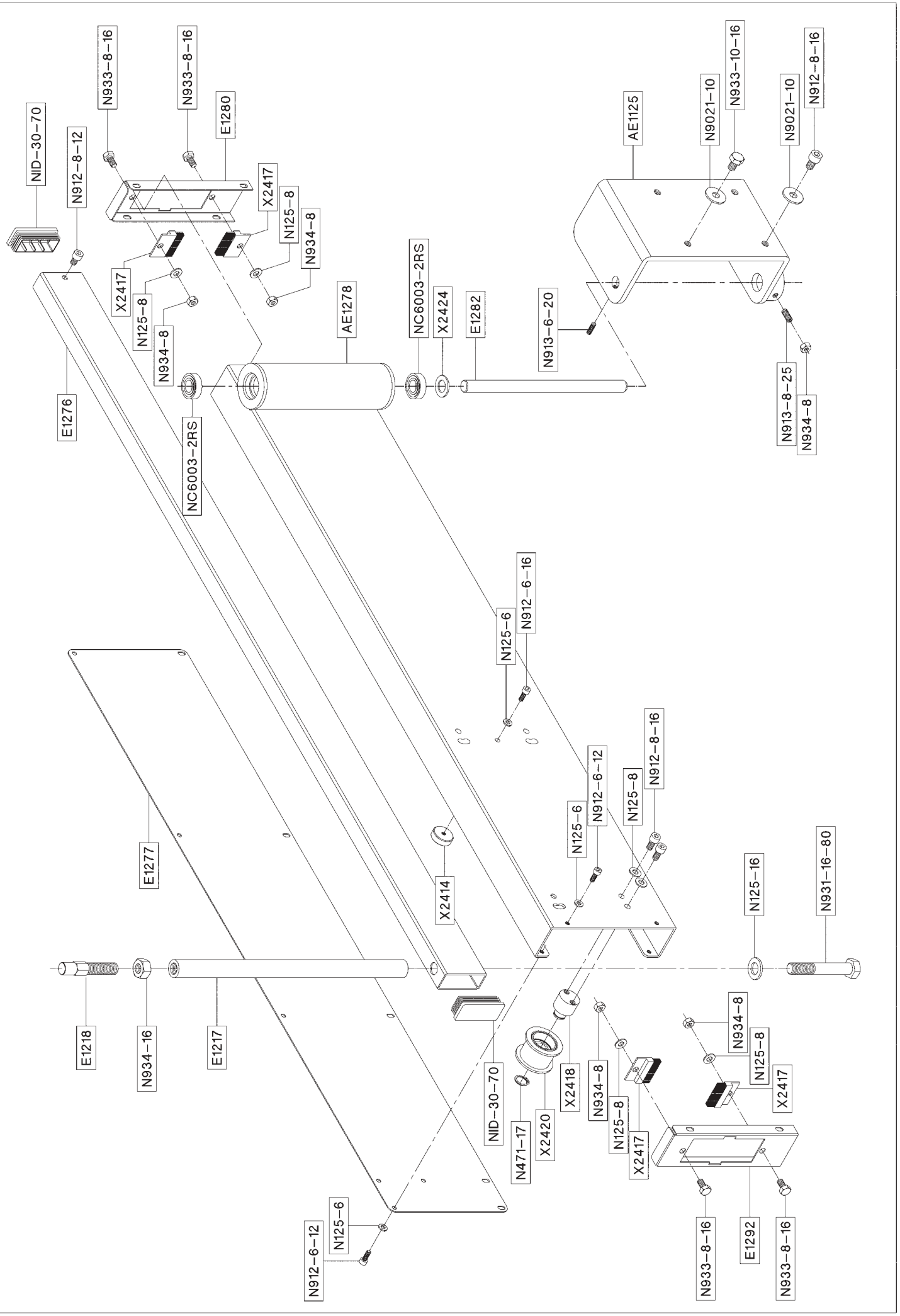
	M1	VOLT	RPM	kW
AE1519	M305	230/400	3000	2,2
AE1518	M312	230/400	3000	3
AE1517	M361	230mono	3000	1,5

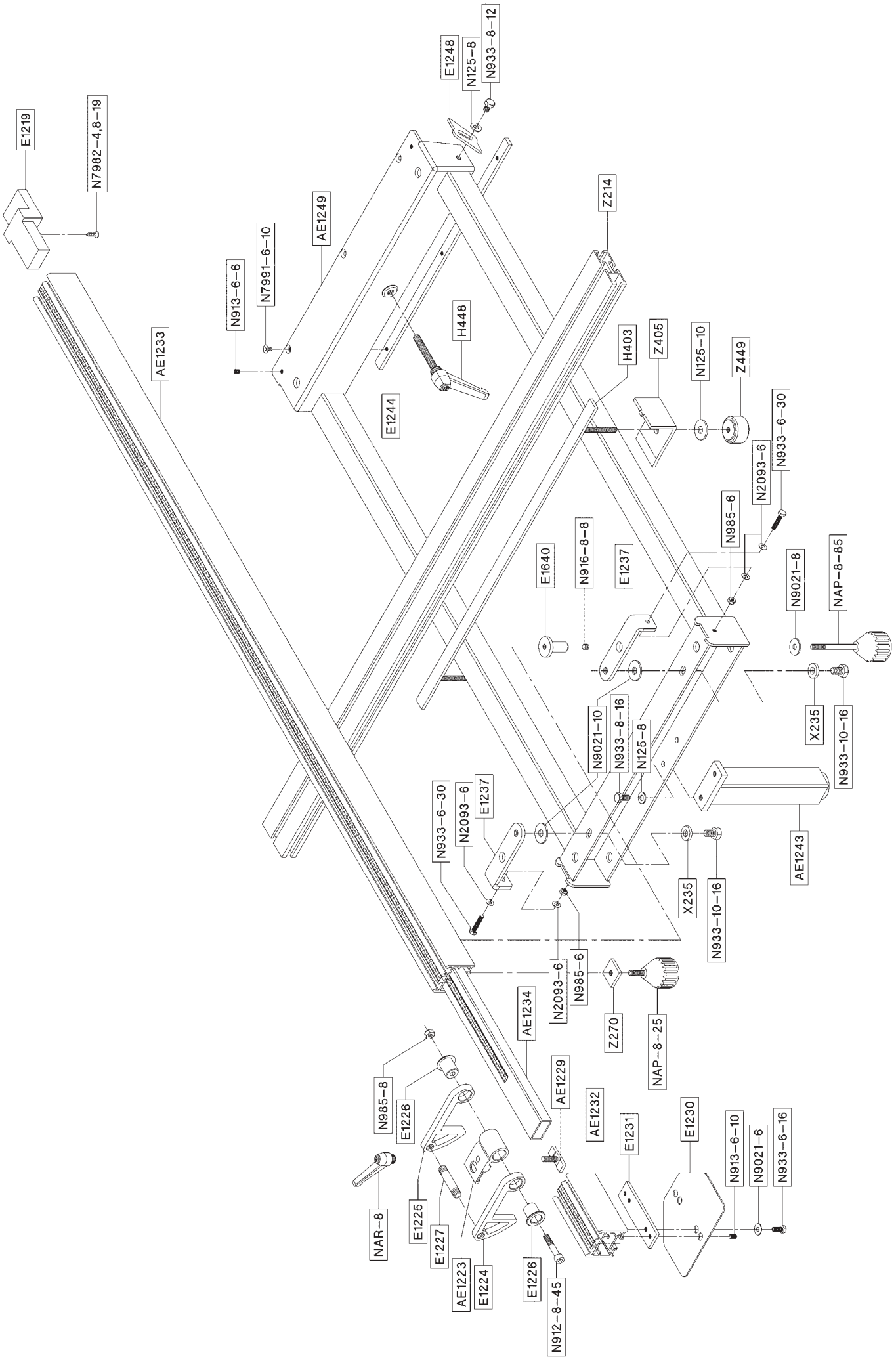
M2	VOLT	RPM	kW
M1470	230/400	2800	0,55
M1471	230mono	2800	0,55

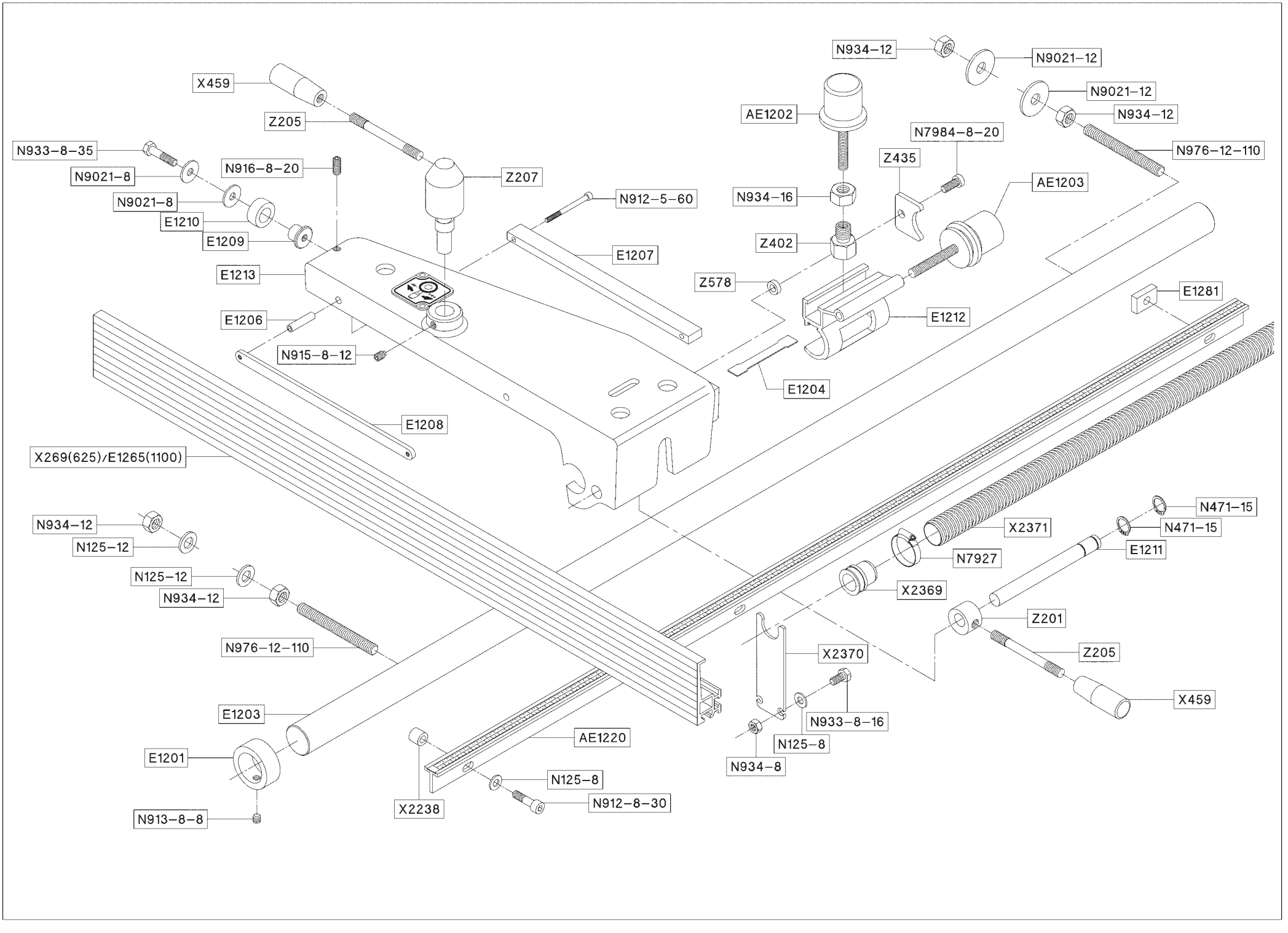


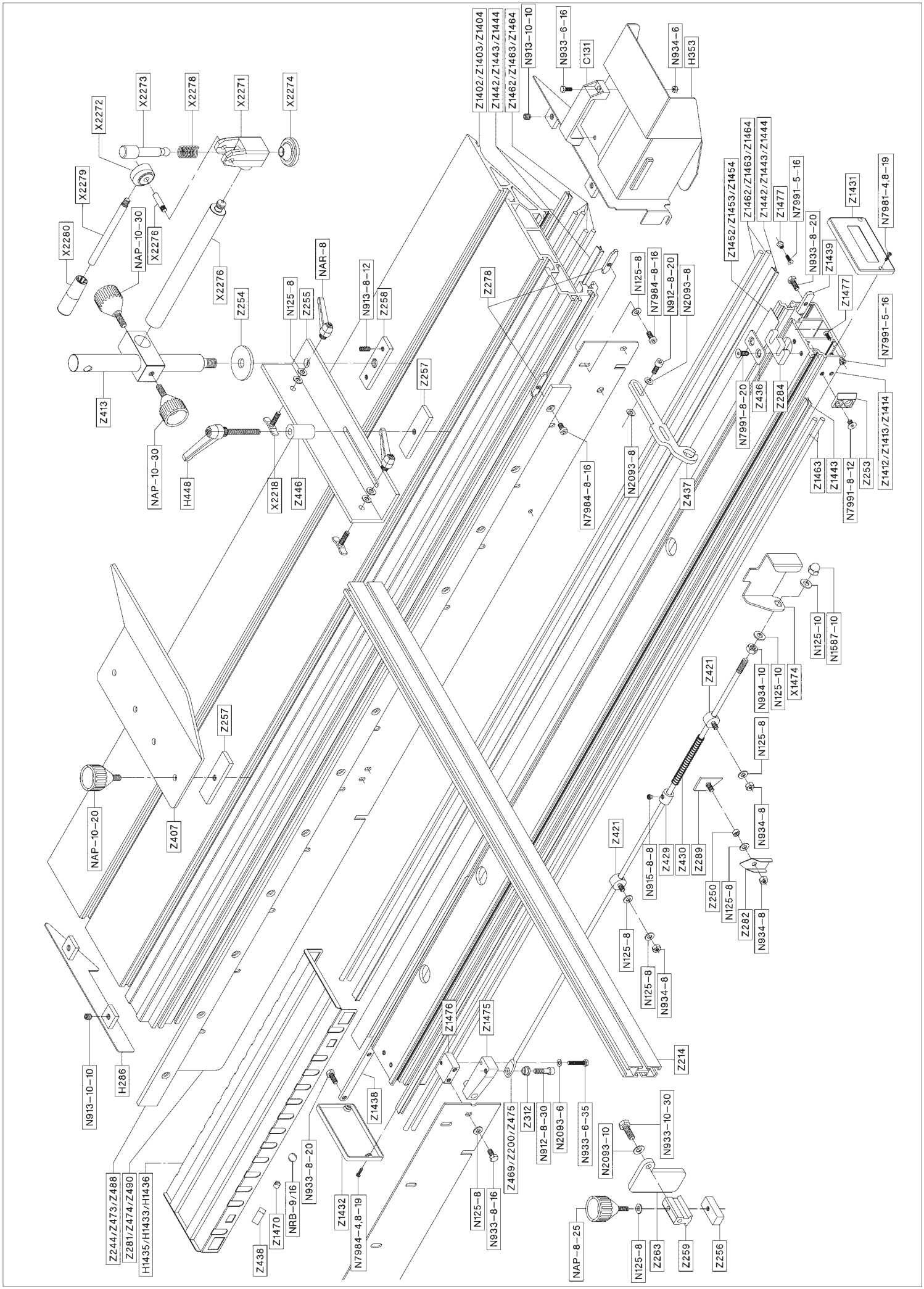

N912-5-20
N125-5
D115
N933-8-25
N125-8
H133
N933-8-12
N125-8
E1122
N933-8-55
N125-8
X817
X520
N895-13-17
N911-6
N911-5
N911-4
T382
D115
N125-5
N934-5
Z252
N934-16
N9021-16
N9021-16
N934-16
N7923
E1412
X921
N912-8-12
AE1101
E1112
N125-8
N933-8-12
N7991-8-35
N7991-8-35
E1215
E1134
E1133
N125-8
N912-8-50
E1135
N2093-8
N933-8-12
Z708
E1216
N7984-8-16
E1131
E1135
N125-8
N912-8-50
E1132
N7991-8-50
N7991-8-50
N9021-8
N934-8
N912-6-8
N7991-6-16
N933-8-20
N125-8
E1120
E1119
N912-8-20
N9021-8
N963-4-20
X907
N8406
N912-6-12
N125-6
E1156
N9021-8
AE1901
N125-8
N933-8-12
N934-8
E1911
N933-8-12
N125-12
N934-6
N933-6-12
E1910
N125-6
N934-6
Z919
N912-8-35
AE1902


N913-10-20
AE1253(1700)/AE1713(2500)
AE1260
NRB-17/32
Z714
Z438
E1256(1700)/E1293(2500)
N7981-4,2-9,5
E1255
N933-8-16
E1252(1700)/E1295(2500)
AE1251(1700)/AE1298(2500)
NAP-8-25
N933-10-30
N2093-10
N125-8
Z259
Z256
Z263
X2431
N7991-6-16
E1214(2500)
C131
N985-6
N916-12-12
Z729
N936-12
Z733
AE1283
E1116
N934-8
E1107
N933-8-40
N125-8
N125-12
N934-12
N912-8-50
AE1283
E1116
N912-8-60
E1107
N125-8
N933-8-40
N2093-8
N125-12
N934-12
E1114
N2093-8
N985-8
NAP-8-25
X2206
NAP-8-25
X2280
X2279
X2272
X2273
X2276
X2202
X2278
X2271
X2274
Z413
H448
Z446
Z254
X2218
N125-8
E1273
NAR-8
N913-8-20
E1275
Z257
AE1250(1700)/AE1299(2500)
E1264(1700)/E1296(2500)
N7991-6-16
N913-10-20
AE1261(1700)
N985-6
N7984-8-16
Z278
E1258(1700)/E1294(2500)
N7984-8-16
C131
Z278
N125-8
N933-8-16
N125-8
N934-8
N933-6-16
AE1261(1700)
N7991-6-16
N7991-8-25
N125-12
C206
Z312
N914-8-12
N7991-6-16
E1264(1700)/E1296(2500)
E1285
N7981-4,2-9,5
E1255


NID-30-70
N912-8-12
N933-8-16
N933-8-16
E1280
X2417
N125-8
N934-8
X2417
N125-8
N934-8
AE1278
NC6003-2RS
X2424
E1282
N913-6-20
AE1125
N9021-10
N933-10-16
N9021-10
N912-8-16
N913-8-25
N934-8
E1276
NC6003-2RS
N125-6
N912-6-16
E1277
X2414
N125-6
N912-6-12
N125-8
N912-8-16
N125-16
N931-16-80
E1218
N934-16
E1217
NID-30-70
N471-17
X2420
X2418
N934-8
N125-8
X2417
N934-8
N125-8
X2417
N912-6-12
N125-6
N933-8-16
E1292
N933-8-16


E1219
N7982-4,8-19
AE1233
N913-6-6
N7991-6-10
AE1249
E1248
N125-8
N933-8-12
Z214
E1244
H448
H403
Z405
N125-10
Z449
N933-6-30
N2093-6
N985-6
E1640
N916-8-8
E1237
N9021-8
NAP-8-85
X235
N933-10-16
N9021-10
N933-8-16
N125-8
N933-6-30
N2093-6
E1237
AE1243
X235
N933-10-16
N2093-6
N985-6
AE1234
Z270
NAP-8-25
AE1229
N985-8
E1226
AE1232
E1231
E1230
N913-6-10
N9021-6
N933-6-16
NAR-8
E1225
E1227
AE1223
E1224
E1226
N912-8-45


X459
Z205
N933–8–35
N9021–8
N9021–8
E1210
E1209
N916–8–20
Z207
E1213
E1206
N915–8–12
E1208
X269(625)/E1265(1100)
N912–5–60
E1207
N934–12
N9021–12
N9021–12
N934–12
N976–12–110
AE1202
N7984–8–20
Z435
N934–16
AE1203
Z402
Z578
E1212
E1204
E1281
N934–12
N125–12
N125–12
N934–12
N976–12–110
E1203
E1201
N913–8–8
AE1220
N125–8
N912–8–30
X2238
N471–15
N471–15
X2371
E1211
N7927
X2369
Z201
Z205
X459
X2370
N933–8–16
N125–8
N934–8


Z1402/Z1403/Z1404
Z1442/Z1443/Z1444
Z1462/Z1463/Z1464
N913-10-10
N933-6-16
C131
N934-6
H353
X2272
X2273
X2278
X2271
X2274
X2279
X2280
NAP-10-30
X2276
Z413
NAP-10-30
H448
X2276
Z254
N125-8
Z255
NAR-8
N913-8-12
Z258
X2218
Z446
Z278
Z257
N125-8
N7984-8-16
N912-8-20
N2093-8
N2093-8
N7984-8-16
Z437
Z1452/Z1453/Z1454
Z1462/Z1463/Z1464
Z1442/Z1443/Z1444
Z1477
N7991-5-16
Z1431
N7981-4,8-19
N933-8-20
Z1439
Z1477
N7991-5-16
N7991-8-20
Z436
Z284
Z1463
Z1443
N7991-8-12
Z253
Z1412/Z1413/Z1414
N125-10
N1587-10
N934-10
N125-10
X1474
Z421
N125-8
N934-8
Z421
N915-8-8
Z429
Z430
Z289
Z250
N125-8
Z282
N934-8
N125-8
N125-8
N934-8
Z214
NAP-10-20
Z407
Z257
N913-10-10
H286
Z1476
Z1475
Z1438
Z244/Z473/Z488
Z281/Z474/Z490
H1435/H1433/H1436
Z438
Z1470
NRB-9/16
N933-8-20
Z1432
N7984-4,8-19
Z469/Z200/Z475
Z312
N912-8-30
N2093-6
N933-6-35
N125-8
N933-8-16
N2093-10
N933-10-30
NAP-8-25
N125-8
Z263
Z259
Z256

Lecture digitale pour le guide parallèle, avec batterie
Maniement simple, possible de mettre par après
Precision 1/10 mm
Numéro de l’option: A5811

Printed in Belgium • september 2004

Série E - 300 / E - 3200

Mode d’emploi

Robland
machines belgium

Geachte Klant, Gelieve hieronder ons CE-homologatienummer te willen vinden voor onze machine	Sehr geehrter Kunde, Bitte finden Sie anbei unsere CE Homologationsnummer für unsere Maschine	Dear Customer, Please find herewith our CE-homologation number for our machine	Cher Client, Nous vous prions de trouver ci-après notre numéro d'homologation CE pour notre machine

EG Conformiteitsverklaring — EG Konformitätserklärung — EC Declaration of Conformity — Déclaration de Conformité CE

Wij-Wir-We-Nous
NV WERKHUIZEN LANDUYT
Kolvestraat 44
8000 BRUGGE - BELGIE

verklaren hierbij dat de bouwwijze van de machine	erklären dass die Bauart der Maschine	herewith declare that the construction of the machine	certifions par la présente que la fabrication de la machine

ROBLAND E - 300/2500
E - 300/1700
E - 3200

voldoet aan de volgende richtlijnen	folgende Bestimmungen entspricht	complies with the following relevant regulations	est conforme aux dispositions suivantes

EG MACHINERICHTLIJNEN • EG MASCHINERICHTLINIE
EC MACHINERY DIRECTIVE • DIRECTIVES CE RELATIVES AUX MACHINES

89/392/CEE - 73/23/CEE - 89/336/CEE

Het type-onderzoek werd uitgevoerd door	Die Baumusterprüfung wurde von folgender Stelle durchgeführt	Type examination was carried out by the following approved body	Le modèle a été examiné par l'organisme suivant

L'INSTITUT NATIONAL DE RECHERCHE ET DE SECURITE I.N.R.S.
Avenue de Bourgogne - BP 27 - F 54501 VANDOEUVRE CEDEX FRANCE

Nummer van het type-onderzoek	Nummer der EG Baumusterprüf-bescheinigung	EC Type Examination Certificate Number	Numéro du Certificat d'Essai CE accordé au modèle

Brugge, 15/09/00

Yves Damman, Techn. Dept.

0070 012A 5450 05 00